

**TENUN IKAT ATBM DI *HOME INDUSTRY* KURNIAWAN
BANDAR KIDUL KEDIRI JAWA TIMUR**

SKRIPSI

Diajukan kepada Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta
untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
guna Memperoleh Gelar
Sarjana Pendidikan



oleh

Nur Meita Sari

NIM 10207244006

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN SENI KERAJINAN
JURUSAN PENDIDIKAN SENI RUPA
FAKULTAS BAHASA DAN SENI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
SEPTEMBER 2014**

PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul Tenun Ikat ATBM di *Home industry* Kurniawan Bandar Kidul Kediri Jawa Timur ini telah disetujui oleh pembimbing untuk diujikan



Yogyakarta, 09 September 2014

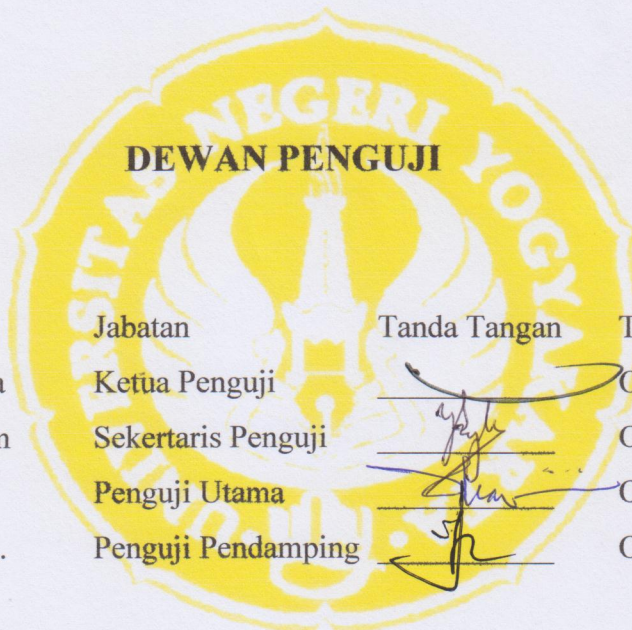
Pembimbing

Ismadi, S.Pd., M.A

NIP. 19770626 200501 1 003

PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul Tenun Ikat ATBM di *Home Industry* Kurniawan Bandar Kidul Kediri Jawa Timur ini telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada 22 September 2014 dan dinyatakan lulus.



Nama	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Dr. I Ketut Sunarya	Ketua Penguji		Oktober 2014
Iswahyudi, M. Hum	Sekretaris Penguji		Oktober 2014
Muhajirin, M.Pd.	Penguji Utama		Oktober 2014
Ismadi, S.Pd., M.A.	Penguji Pendamping		Oktober 2014

Yogyakarta, Oktober 2014
Fakultas Bahasa dan Seni
Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan,

Prof. Dr. Zamzani, M.Pd.
NIP. 19550505 198011 1 001

PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya

Nama : Nur Meita Sari

NIM : 10207244006

Program Studi : Pendidikan Seni Kerajinan

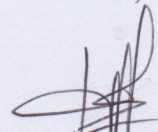
Fakultas : Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta

menyatakan bahwa karya ilmiah ini adalah hasil pekerjaan saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya, karya ilmiah ini tidak berisi materi yang ditulis oleh orang lain, kecuali bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan dengan mengikuti tata cara dan etika penulisan karya ilmiah yang lazim.

Apabila terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, sepenuhnya menjadi tanggung jawab saya.

Yogyakarta, 09 September 2014

Penulis,



Nur Meita Sari

MOTTO

Seorang pejuang harus tau kapan saatnya menyerah!

PERSEMBAHAN

Untuk Bapak dan Mamak, saya sayang kalian.

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur selalu kepada Allah yang telah memberikan segala kemudahan dan jalan keluar dari segala masalah.

Penulisan skripsi ini telah terselesaikan atas bantuan berbagai pihak. Oleh sebab itu, saya ucapkan terimakasih kepada Prof. Dr. Rochmat Wahab, M.Pd; M.A, selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta, Prof. Dr. Zamzani, M.Pd; selaku Dekan Fakultas Bahasa dan Seni, Drs Mardiyatmo, M.Pd; selaku Ketua Jurusan Pendidikan Seni Rupa, Dr. I Ketut Sunarya selaku Ketua Program Studi Pendidikan Seni Kerajinan, dan segenap tim penguji.

Dengan segala hormat, terimakasih banyak kepada bapak Ismadi S.Pd; M.A. yang telah membimbing dan mengoreksi tulisan ini dengan penuh ketelitian, keluarga H Ta'in yang telah bergitu baik, bang Anis terimakasih atas diskusinya. Juga kepada mbak Nita atas pinjaman bukunya, mbak Galuh atas cara penulisan angka Romawi, dan Fathur yang telah memberikan beberapa *jutsu* paling ampuh untuk mengoreksi salah ketik dan format penulisan.

Terimakasih banyak juga kepada Tami, Deputy, dan Afidah yang bersama kita saling menguatkan tanpa mengucapkan skripsimu-sudah-sampai-mana? Serta semua teman-teman Kelas G angkatan 2010 yang tidak bisa saya sebutkan satu persatu. Dan kepada keluargaku tercinta, Mamak, Bapak, Seno, dan Lukit.

Penulis sadar sepenuhnya bahwa tulisan ini masih jauh dari sempurna. Oleh karena itu kritik dan saran dari pembaca akan sangat berarti. Semoga tulisan ini dapat bermanfaat bagi yang membutuhkan.

Yogyakarta, 05 September 2014

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
HALAMAN MOTTO DAN HALAMAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN.....	xv
ABSTRAK	xvi
 BAB I PENDAHULUAN	 1
A. Latar Belakang	1
B. Fokus Masalah	6
C. Tujuan Penelitian	6
D. Manfaat Penelitian	6
 BAB II KAJIAN TEORI.....	 8
A. Deskripsi Teori.....	8
1. Tinjauan Mengenai Tenun.....	9
2. Tinjauan Mengenai Tenun Ikat.....	13
3. Tinjauan Mengenai Tenun Ikat Pakan.....	16
4. Tinjauan Mengenai Bahan dan Alat Tenun.....	17
5. Tinjauan Mengenai Proses Pembuatan Tenun Ikat	36
6. Tinjauan Mengenai Unsur-unsur Desain.....	48
7. Tinjauan Mengenai Motif dan Pola Motif Tenun.....	63

B. Penelitian yang Relevan.....	68
1. Penelitian mengenai tenun ikat tradisional di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara Jawa Tengah.....	69
2. Tenun Baduy di Leuwidamar Lebak Banten	69
 BAB III METODE PENELITIAN.....	71
A. Jenis Penelitian.....	71
B. Data dan Sumber Data Penelitian	72
C. Teknik Pengumpulan Data.....	74
D. Instrumen penelitian.....	77
E. Teknik Pemeriksaan Keabsahan Data	79
F. Teknik Analisis Data.....	82
 BAB IV MOTIF-MOTIF TENUN IKAT PAKAN PRODUKSI <i>HOME</i> <i>INDUSTRY</i> KURNIAWAN BANDAR KIDUL KEDIRI JAWA TIMUR.....	85
A. Lokasi Penelitian.....	85
B. Motif-motif Tenun Ikat Pakan Produksi <i>home industry</i> Kurniawan	89
1. Motif Kawung	89
2. Motif Bunga Melati	98
3. Motif Gajah Mada	102
 BAB V PROSES PEMBUATAN TENUN IKAT PAKAN DI <i>HOME</i> <i>INDUSTRY</i> KURNIAWAN BANDAR KIDUL KEDIRI JAWA TIMUR.....	107
A. Proses Persiapan Benang.....	107
B. Proses Penenunan.....	164
C. Proses Penyelesaian Akhir	169

BAB VI PENUTUP	172
A. Kesimpulan	172
B. Saran.....	175
DAFTAR PUSTAKA	176
DAFTAR NARASUMBER	178
LAMPIRAN	179

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel I :	137

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1 : Contoh kontruksi silang polos	9
Gambar 2 : Contoh kontruksi silang kepar	10
Gambar 3 : Contoh kontruksi silang satin.....	10
Gambar 4 : Contoh kontruksi silang dasar yang divariasikan	11
Gambar 5 : Alat tenun gedogan	33
Gambar 6 : Alat tenun tinjak.....	34
Gambar 7 : Alat tenun ATBM	35
Gambar 8 : Alat tenun mesin	35
Gambar 9 : Pewarnaan benang.....	38
Gambar 10 : Proses pengelosan	38
Gambar 11 : Proses penataan benang	40
Gambar 12 : Proses pelepasan ikatan motif.....	42
Gambar 13 : Proses <i>pembongkaran</i> benang.....	42
Gambar 14 : Pembukaan mulut benang	43
Gambar 15 : Tenun ikat pakan Cinde Jawa, motif jalamprang.....	64
Gambar 16 : Kain gringsing motif bungan cempaka dan kombinasi dengan songket	65
Gambar 17 : Selendang dengan motif abstrak nenek moyang.....	65
Gambar 18 : Selendang dengan motif ikat bentuk tali dan tumpal	66
Gambar 19 : Tenun ikat Pua	66
Gambar 20 : Tenun ikat ganda dengan motif geometris	67
Gambar 21 : Tenun ikat lungsi dengan motif belah ketupat, segi empat, segitiga, meander, dan bentuk kunci atau kait	67
Gambar 22 : Peta Kecamatan Bandar Kidul Kediri Jawa Timur.....	86
Gambar 23 : Unsur-unsur pembentuk motif kawung ungu.....	90
Gambar 24 : Pola motif kawung ungu	91
Gambar 25 : Tampilan kain tenun kawung ungu	92

Gambar 26	: Unsur-unsur pembentuk motif kawung kombinasi I.....	92
Gambar 27	: Pola motif kawung kombinasi I.....	93
Gambar 28	: Tampilan kain tenun motif kawung kombinasi I.....	94
Gambar 29	: Unsur-unsur pembentuk motif kawung kombinasi II.....	94
Gambar 30	: Pola motif kawung kombinasi II.....	95
Gambar 31	: Tampilan kain tenun motif kawung kombinasi II.....	95
Gambar 32	: Unsur-unsur pembentuk motif kawung kombinasi III.....	96
Gambar 33	: Pola motif kawung kombinasi III.....	97
Gambar 34	: Tampilan kain tenun motif kawung kombinasi III.....	97
Gambar 35	: Unsur-unsur pembentuk motif bunga melati I.....	98
Gambar 36	: Pola motif bunga melati I.....	99
Gambar 37	: Tampilan kain tenun motif bunga melati I.....	100
Gambar 38	: Unsur-unsur pembentuk motif bunga melati II.....	100
Gambar 39	: Pola motif bunga melati II.....	101
Gambar 40	: Tampilan kain tenun motif bunga melati II.....	102
Gambar 41	: Unsur-unsur pembentuk motif Gajah Mada.....	102
Gambar 42	: Pola motif Gajah Mada.....	103
Gambar 43	: Tampilan kain tenun motif Gajah Mada.....	103
Gambar 44	: Benang katun.....	109
Gambar 45	: Zat warna silver (1), timah (2), dan garam dapur (3).....	111
Gambar 46	: Zat warna indanthren (1), hydro sofit (2), dan kostik (3).....	111
Gambar 47	: Tali rafia.....	112
Gambar 48	: Kaporit (1), dan zat pemutih (2).....	113
Gambar 49	: Benang penanda.....	114
Gambar 50	: Remasit.....	114
Gambar 51	: Abu gosok.....	115
Gambar 52	: ATBM.....	116
Gambar 53	: Teropong.....	117
Gambar 54	: Alat pengelosan.....	118
Gambar 55	: Alat <i>mindah</i> benang.....	118
Gambar 56	: Gantungan pralon pada alat <i>mindah</i> benang.....	119

Gambar 57	: Alat penghani	119
Gambar 58	: Posisi suri dan deresan pada alat penghani	120
Gambar 59	: Alat pembedangan	120
Gambar 60	: Palet.....	121
Gambar 61	: Bobin.....	122
Gambar 62	: Meteran	123
Gambar 63	: Tungku	125
Gambar 64	: Rak bibin.....	126
Gambar 65	: Pengaduk dan mangkuk	127
Gambar 66	: Sumpit.....	127
Gambar 67	: Potongan bambu.....	128
Gambar 68	: Kontainer.....	129
Gambar 69	: Penyangga bidang	130
Gambar 70	: Proses pewarnaan benang lungsi	133
Gambar 71	: Proses penghanian benang lungsi	136
Gambar 72	: Proses penyambungan benang	139
Gambar 73	: Benang pakan yang dijemur setelah diputihkan	141
Gambar 74	: Proses pembedangan.....	143
Gambar 75	: Penggambaran pola motif kawung ungu.....	145
Gambar 76	: Perhitungan benang pada motif kawung kombinasi I.....	146
Gambar 77	: Perhitungan benang pada motif kawung kombinasi II.....	148
Gambar 78	: Perhitungan benang pada motif kawung kombinasi III	149
Gambar 79	: Perhitungan benang pada motif bunga melati I	151
Gambar 80	: Perhitungan benang pada motif bungan melati II	152
Gambar 81	: Perhitungan benang pada motif Gajah Mada.....	153
Gambar 82	: Pengikatan motif kawung.....	156
Gambar 83	: Proses pelepasan benang dari bidang.....	157
Gambar 84	: Proses pewarnaan benang pakan.....	158
Gambar 85	: Pelepasan ikatan motif	160
Gambar 86	: Proses <i>mindah</i> benang tahap awal	161
Gambar 87	: Proses <i>mindah</i> benang tahap akhir	162

Gambar 88	: Pemaletan benang	163
Gambar 89	: Memasukkan palet ke dalam teropong.....	165
Gambar 90	: Posisi teropong pada peluncuran teropong	165
Gambar 91	: Penyesuaian benang pakan pada benang lungsi.....	166
Gambar 92	: Proses penenunan kain	167
Gambar 93	: Benang pengukur pada kain tenun	167
Gambar 94	: Proses melepas kain dari penggulung benang.....	168
Gambar 95	: Melipat kain tenun	169

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 : Glosarium
- Lampiran 2 : Surat Izin Penelitian dari Fakultas Bahasa dan Seni
- Lampiran 3 : Surat Izin Penelitian dari Badan Kesbanglimnas Yogyakarta
- Lampiran 4 : Surat Izin Penelitian dari Pemerintah Provinsi Jawa Timur
- Lampiran 5 : Surat Izin Penelitian dari Pemerintah Kota Kediri
- Lampiran 6 : Pedoman Observasi
- Lampiran 7 : Pedoman Wawancara
- Lampiran 8 : Daftar Pertanyaan
- Lampiran 9 : Pedoman Dokumentasi
- Lampiran 10 : Surat Keterangan Penelitian

TENUN IKAT ATBM DI *HOME INDUSTRY* KURNIAWAN BANDAR KIDUL KEDIRI JAWA TIMUR

**Oleh; Nur Meita Sari
NIM; 10207244006**

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan tenun ikat pakan *home industry* Kurniawan yang ditinjau dari segi motif dan prosesnya. Penelitian ini bertujuan untuk (1) mendeskripsikan motif tenun di *home industry* Kurniawan; dan (2) mendeskripsikan proses pembuatan tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan. Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif dimana data-data yang telah diperoleh dari observasi, wawancara, dokumentasi, dan pengamatan berperanserta disajikan dalam bentuk deskriptif. Instrumen dalam penelitian ini adalah peneliti itu sendiri dengan pedoman observasi, wawancara, dan dokumentasi. Alat-alat yang digunakan dalam penelitian ini adalah kamera *digital* dan peralatan tulis-menulis. Keabsahan data dari tulisan ini diperoleh dengan teknik ketekunan/keajegan pengamatan, dan triangulasi. Analisis data yang digunakan berupa reduksi, penyajian data, dan penarikan kesimpulan.

Hasil penelitian ini menunjukkan (1) motif tenun produksi *home industry* Kurniawan adalah: kawung (kawung ungu, kawung kombinasi I-III), bunga melati (bunga melati I dan II), dan Gajah Mada; dan (2) proses pembuatan tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan terdiri dari tiga tahapan proses, yaitu persiapan benang, penenunan, dan persiapan akhir. Motif tenun dibuat pada sebidang benang pakan, dengan perhitungan yang berbeda pada setiap jenis motif. Motif kawung pada semua pola motif kawung dibuat dengan ukuran panjang 25 lajur benang, dan tinggi 8 cm. Motif kawung pada pola motif kawung ungu, kawung kombinasi I dan II, dibuat pada lajur benang nomor 1-25, 25-49, 49-73, dan 73-97. Sedangkan pada pola motif kawung kombinasi III, motif tersebut dibuat pada lajur benang nomor 1-25, dan 49-73. Motif bunga melati pada pola motif bunga melati I dan II, dibuat dengan panjang 17 lajur benang, dengan tinggi 4 cm (pola motif bunga melati I), dan 8 cm (pola motif bunga melati II). Motif bunga melati tersebut dibuat dengan penempatan yang berbeda antara motif bernomor urut ganjil dan genap. Motif bunga melati bernomor urut ganjil diletakkan pada lajur benang nomor 1-17, 33-49, dan 65-81. Lajur benang nomor 17-33, 49-65, dan 81-97 untuk motif bunga melati yang bernomor urut genap. Motif Gajah Mada dibuat dengan 11 susun motif zigzag. Motif zigzag nomor urut I dan 11 dibuat pada lajur benang ke 4-22, 28-46, 52-70, dan 76-94. Lajur benang nomor 2-24, 26-48, 50-72, dan 74-96 untuk motif nomor urut 2 dan 10. Sedangkan nomor 3-9 dibuat pada sepanjang lajur benang dengan titik bawah pada lajur benang nomor 1, 25, 49, 73, dan 97, dan titik puncak atas pada lajur benang nomor 13, 37, 61, dan 86.

Kata kunci: Tenun ikat pakan, *home industry* Kurniawan, dan bidang.

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Tenun merupakan satu dari beberapa jenis produk tekstil yang mendapat respon positif dilingkungan masyarakat. Kain tenunan Indonesia telah mengalami sejarah panjang bersamaan dengan berkembangnya peradapan masyarakat di suatu daerah. Pada masa yang lalu, kedudukan kain tenun di masyarakat adalah sebagai pakaian adat seperti upacara pernikahan, peralatan perlengkapan adat, upacara menuju bulan kehamilan anak sulung, dan lain sebagainya (Latifah: 2012). Kerajinan tenun sudah dikenal sebelum jaman kerajaan Hindu pertama di Indonesia. Pembuatan kain ini dipercaya dibawa oleh para migrasi dari Vietnam dan Kamboja yang membawa serta budaya Dongsong ke Indonesia. Tidak hanya itu, perkembangan kain tenun di Indonesia mulai terjadi saat sistem perdagangan memasuki kepulauan Indonesia. Dimulai dari Abad ke-5 saat Hindu Budha memasuki kawasan Indonesia. Perkembangan kain tenun tersebut juga dipengaruhi oleh India, Cina, Islam, dan Barat.

Di Indonesia ada banyak daerah-daerah penghasil kain tenun seperti Banda Aceh, Medan, Pekanbaru, Padang, Palembang, Bandar Lampung, Bandung, Yogyakarta, Surabaya, Denpasar, Pontianak, Samarinda, Palangkaraya, Banjarmasin, Manado, Donggala, Palu, Ujung Pandang, Dili, Kupang, P. Halmahera, Maluku, Ambon, dan Kepulauan Tanimbar. Jenis tenunan yang dihasilkan dari daerah-daerah tersebut berbeda dengan variasi motif, warna, bahan, teknik pembuatan, dan alat yang digunakan.

Keunikan Indonesia dan kekayaan Sumberdaya alamnya menarik minat negara-negara asing di dunia. Tak ayal, banyak hal yang terjadi dalam kurun waktu ratusan tahun dengan eksplorasi negara asing di Indonesia, telah menambah keilmuan dalam berbagai bidang. Salah satu dari pembaharuan-pembaharuan tersebut terjadi di bidang teknik pembuatan kain tenun. Pembaharuan-pembaharuan pada teknik pembuatan kain di Indonesia tersebut didukung oleh berbagai bahan baku dan alat-alat baru yang diperkenalkan oleh bangsa asing yang berkunjung di Indonesia.

Bahan baku yang digunakan dalam pembuatan kain tenun di Indonesia mulanya berupa serat-serat alami yang tersedia di lingkungan sekitar, seperti serat nenas, serat pisang, dan serat-serat yang lain. Serat kapas, benang sutera, benang emas dan perak, maupun serat sintetis mulai digunakan sejak diperkenalkan serat-serat tersebut oleh para pedagang. Pasokan bahan baku pembuatan kain menambah keragaman kain tenun yang diproduksi oleh masyarakat. Selain bahan yang digunakan bervariasi, alat yang digunakan untuk pembuatan tenun juga bervariasi, di antaranya adalah alat tenun tradisional (gedokan, tinjak, ATBM), dan alat tenun modern.

Selain itu, banyak motif-motif kain tenun yang diadaptasi dari berbagai kebudayaan asing, misalnya motif Cina, motif Islam, maupun barat yang menambah semarak keindahan kain-kain Indonesia. Akan tetapi, luasnya kepulauan Indonesia, jumlah pulau yang begitu banyak, dan kebudayaan yang berbeda membuat persebaran kain tenun dengan bahan baku, alat, dan pola-pola yang baru tidaklah merata. Pulau-pulau yang sering dikunjungi oleh para

pedagang asing memiliki banyak perubahan dalam memproduksi kain tenun, baik itu corak, warna, maupun teknik. Sedangkan pulau-pulau yang terisolir dan tidak disinggahi para pedagang cenderung mempertahankan cara-cara lama dalam membuat kain tenun. Karena pada zaman dahulu belum ada pembukuan yang jelas mengenai tradisi menenun di Indonesia, maka banyak kain tenun yang belum sempat didokumentasikan yang kini telah punah.

Walaupun begitu, banyak pula kain-kain tenun Indonesia yang masih tetap bertahan dari kepunahan. Di Indonesia masih terdapat beberapa daerah penghasil tenun misalnya Sumatera Barat yang menghasilkan tenun Pandai Sikek dan tenun Pandai Silungkang, Jambi yang menghasilkan kain tenun dengan motif *angso duo*, Riau yang menghasilkan tenun Melayu, Lampung yang menghasilkan kain tapis, Palembang yang menghasilkan songket *limar* dan *lepus*, Medan yang menghasilkan kain Ulos, Kalimantan yang menghasilkan tenun Sambas dan tenun Pagetan, Sulawesi yang menghasilkan tenun Buton dan tenun Donggala, Bali yang menghasilkan tenun gringsing dan tenun Endek, Lombok yang menghasilkan tenun Sasak dan tenun Bayan, dan Jawa yang menghasilkan tenun Troso dan tenun Baduy.

Dari tenun-tenun yang terkenal tersebut masih terdapat daerah penghasil tenun di Jawa yang belum begitu dikenal di masyarakat luas yaitu tenun Kediri. Seperti halnya tenun Troso di Jawa Tengah, tenun Kediri juga menghasilkan tenun dengan tujuan ekonomi. Dari wawancara pada pemilik *home industry* Kurniawan, diperoleh data mengenai sejarah perkembangan kain tenun di daerah tersebut. Dahulu, yang mengajari masyarakat di daerah ini mengenai pembuatan

kain tenun adalah Jepang (Musta'in, Februari 2014). Pemerintah Jepang yang menduduki daerah Kediri dan sekitarnya menghimbau masyarakat untuk membuat kain tenun, sebagai pengganti kain goni yang pada saat itu digunakan masyarakat sebagai bahan sandang. Di Kediri, daerah yang sampai saat ini masih memproduksi kain tenun adalah Bandar Kidul, yang di daerah tersebut terdapat delapan *home industry*. Kedelapan *home industry* tersebut yaitu Mendali Mas, Kodok Ngorek, Bandara, Sinar Barokah, Sempurna, Sahabat Group, Mam Putra dan Kurniawan.

Dari kedelapan *home industry* tersebut, *home industry* Kurniawan adalah *home industry* tertua dan salah satu yang terbesar di daerah Bandar Kidul Kediri. *Home industry* Kurniawan telah berdiri sejak kurang lebih 30 tahun yang lalu. *Home industry* Kurniawan beralamatkan di Kelurahan Bandar Kidul Gg. VIII nomor. 42 Kediri Jawa Timur. Adapun jumlah karyawan yang bekerja di *home industry* tersebut 23 orang. Jenis kain tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan pada mulanya berupa kain tenun polos, yang kemudian berkembang menjadi tenun ikat pakan. Tenun ikat pakan adalah salah satu jenis tenun di Indonesia yang proses pembuatannya dengan cara mengikat rencana ragam hiasnya pada benang pakannya sebelum benang tersebut diwarnai/dicelup. Proses pembuatan tenun ikat pakan memerlukan tahapan-tahapan yang tidak singkat. Diperlukan ketelitian dan ketelatenan di dalam pembuatannya. Uniknya, proses ini dilakukan secara manual.

Home industry Kurniawan memproduksi tenunan berupa kain, sarung, dan baju yang dijual di toko maupun melalui *online shop*. Pada saat penelitian

berlangsung, terdapat terdapat tiga jenis motif khas di *home industry* Kurniawan. Akan tetapi salah satu dari ketiga jenis motif khas tersebut merupakan motif yang diadaptasi dari daerah lain. Ketiga jenis motif yang diproduksi di *home industry* Kurniawan adalah motif kawung, motif bunga melati, dan motif Gajah Mada. Motif kawung merupakan motif yang diadaptasi dari motif batik Yogyakarta. Meskipun begitu, motif kawung tersebut telah distilasi serta dikombinasikan dengan motif geometris maupun motif flora. Motif kawung yang diproduksi di *home industry* Kurniawan dapat dibagi menjadi empat jenis, yaitu motif kawung ungu, motif kawung kombinasi I, motif kawung kombinasi II, dan motif kawung kombinasi III. Motif bunga melati yang diproduksi di *home industry* Kurniawan dapat dibagi menjadi dua, yaitu motif bunga melati I, dan motif bunga melati II. Sedangkan motif Gajah Mada hanya terdiri dari satu jenis saja.

Proses produksi tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan menggunakan sejenis alat teropong layang (*flying shuttle*) yang sering disebut ATBM. Selain itu, proses persiapan benang pakan dan lungsi yang digunakan sebagai bahan pembuatan kain tenun dilakukan dengan menggunakan alat-alat manual berupa alat kelos, alat hani, alat penataan benang pada bidang, alat pewarnaan benang, dan alat *mindah* benang. Untuk selengkapnya mengenai *home industry* Kurniawan akan dijelaskan pada pembahasan di bab selanjutnya. Selain dengan tujuan untuk menuntaskan jenjang pendidikan, penelitian ini dilakukan oleh peneliti atas tujuan pengamatan yang lebih mendalam mengenai teknik pembuatan kain tenun dengan jenis tenun ikat pakan. selain itu, penelitian ini juga

diharapkan untuk lebih mengenalkan Kediri sebagai salah satu daerah penghasil kain tenun di Indonesia.

B. Fokus Masalah

Untuk menghindari meluasnya pembahasan, maka penelitian ini difokuskan pada:

1. Motif-motif kain tenun ikat yang diproduksi di *home industry* Kurniawan.
2. Proses pembuatan kain tenun ikat di *home industry* Kurniawan.

C. Tujuan Penelitian

Sesuai dengan pokok permasalahan, maka dapat dirumuskan tujuan penelitian sebagai berikut:

1. Mendeskripsikan motif-motif kain tenun ikat di *home industry* Kurniawan.
2. Mendeskripsikan proses pembuatan kain tenun ikat di *home industry* Kurniawan.

D. Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat secara teoretis maupun praktis.

1. Secara teoretis, dapat menambah wawasan baru dan dokumentasi tertulis mengenai tenun ikat ATBM di *home industry* Kurniawan.
2. Secara praktis:

- a. Hasil penelitian ini dapat bermanfaat bagi peneliti dengan terselesaikannya penelitian tersebut dan semua yang terlibat di dalamnya.
- b. Dapat menambah referensi tujuan wisata budaya di daerah Kediri Jawa Timur, khususnya di *home industry* Kurniawan.
- c. Menambah informasi bagi para peneliti-peneliti yang akan datang yang akan mempelajari mengenai tenun ikat.
- d. Mengenalkan kepada generasi muda mengenai kekayaan budaya (khususnya mengenai tenun ikat) agar lebih mencintai budaya dalam negeri.

BAB II

KAJIAN TEORI

A. Deskripsi Teori

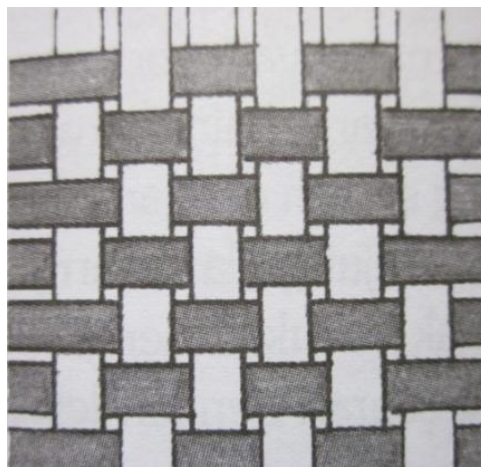
1. Tinjauan Mengenai Tenun

Tenun merupakan proses pembuatan kain dengan menggabungkan benang-benang yang melintang memanjang maupun melebar (Affendi: 1995). Senada dengan pendapat tersebut, Poespo (2009: 26) menyatakan bahwa “kain tenunan dibuat dengan menyilangkan benang-benang membujur menurut panjang kain (benang lungsi) dengan isian benang melintang menurut lebar kain (benang pakan)”. Sedangkan menurut kamus besar bahasa Indonesia (2008: 1443), tenun merupakan “hasil kerajinan yang berupa bahan (kain) yang dibuat dari benang (kapas, sutera, dsb) dengan cara memasuk-masukkan pakan secara melintang pada lungsin”. Ketiga pendapat tersebut juga didukung oleh Longman (1973: 402) yang menyatakan bahwa, “*the fabric is constructed for two sets of yarns or threads, one set running along the length of the fabric and known as warp, and other running across the width of the fabric and known as weft*”.

Benang lungsi dipasang pada perkakas tenun antara boom tenun sampai penggulung tenun dengan melewati lubang-lubang pada kedua gun dan suri. Di antara benang-benang tersebut dipasang benang pakan yang menyilang di antara benang-benang lungsi. Benang-benang pakan akan dipasang di antara benang-benang lungsi tersebut dengan membentuk anyam dan pemasangan benang pakan tersebut menggunakan alat yang biasanya disebut teropong. Persilangan antara benang pakan dan benang lungsi dibuat sedemikian rupa dengan tujuan dari

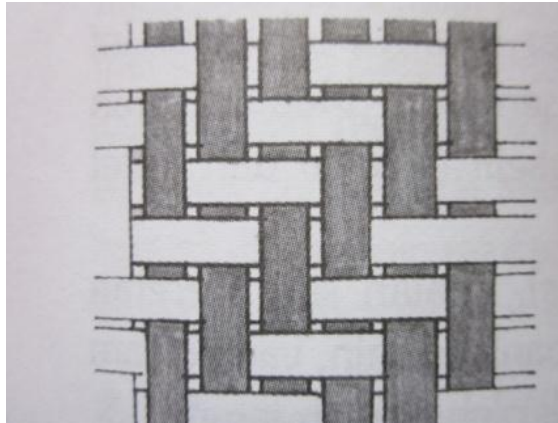
keindahan dan kekokohan tenunan yang dibuat. Poespo (2009) menyatakan bahwa persilangan antara benang pakan dan benang lungsi dibuat dengan membentuk sudut 90° . Persilangan antara benang pakan dan lungsi dibuat sedemikian rupa dan dibuat sekokoh mungkin, semakin banyak benang yang digunakan maka akan semakin kokoh kain tenun yang dihasilkan. Kekuatan dan rupa tenunan tergantung dari cara pakan dan lungsin itu disilangkan (Paasen, 1977: 55). Kencangan dari sebuah tenunan dipengaruhi oleh jumlah benang pakan dan benang lungsi dalam setiap sentimeter kain, semakin banyak jumlah benangnya maka kain tenun akan semakin awet (Poespo: 2009). Ada dua jenis persilangan pada benang lungsi dan pakan dalam proses pembuatan kain tenun yaitu tenun silang dasar dan tenun silang dasar yang divariasi (Poespo, 2009: 26). Adapun kedua tenun tersebut dapat dijabarkan sebagai berikut:

- a. Tenun silang dasar, yang dibagi dalam tiga macam yakni:
 - 1) Kain tenun dengan silang polos. Merupakan silang paling tua dan paling banyak digunakan di antara silang lainnya. Diperkirakan 80 % dari semua silang kain tenun adalah silang polos dan variasinya.



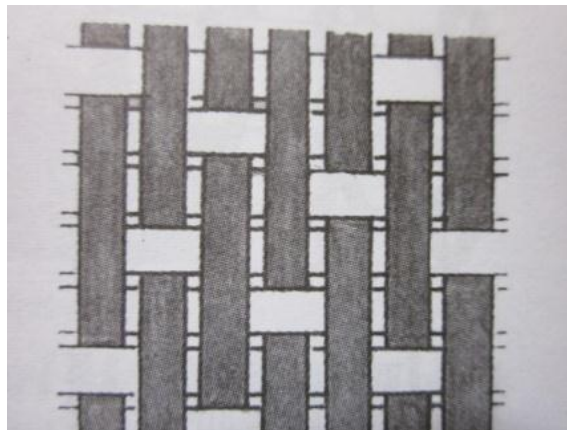
Gambar 1: Contoh kontruksi silang polos
(Goet Poespo, 2009: 29)

- 2) Kain tenun dengan silang kepar. Silang kepar (*twill*) adalah suatu silang yang benang-benang lungsinya menyilang di atas atau di bawah dua benang pakan atau lebih, dengan silangan benang lungsi sebelah kiri atau kanannya, bergeser satu benang pakan atau lebih untuk membentuk garis diagonal atau garis kepar.



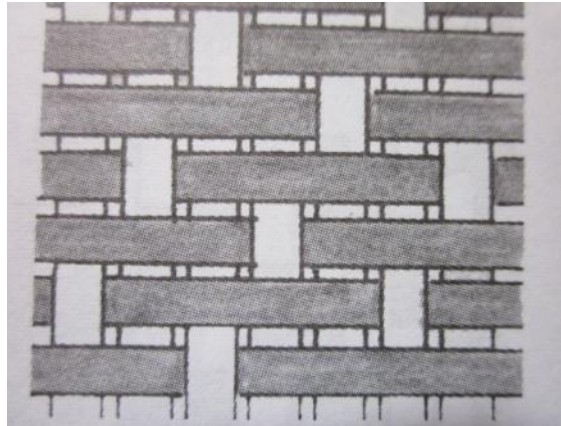
Gambar 2: **Contoh kontruksi silang kepar**
(Goet Poespo, 2009: 29)

- 3) Kain tenun dengan silang satin. Efek-efek yang panjang, baik ke arah lungsi maupun ke arah pakan menempati sebagian besar permukaan kain. Tidak ada titik silang yang berhimpit melainkan tersebar merata.



Gambar 3: **Contoh kontruksi silang satin**
(Goet Poespo, 2009: 29)

- b. Tenun silang dasar yang divariasi. Silang tenunan seperti ini berstruktur rumit dan memerlukan perencanaan khusus dari tenunan, yang diganti dengan menambah penataan benang-benang lungsi dan benang-benang pakan yang digabungkan pada perkakas tenunnya.



Gambar 4: **Contoh kontruksi silang dasar yang divariasikan**
(Goet Poespo, 2009: 29)

Proses pembuatan kain tenun, sebagai sarana pemenuhan bahan sandang telah dikenal dan diterapkan diseluruh belahan dunia. Tidak diketahui dengan pasti dari mana proses tenun-menenun ditemukan pertama kali. Latifah (2012) menyatakan bahwa proses pembuatan kain tenun diperkirakan telah dikenal pada masa perundagian atau perunggu pada abad ke-8 sampai abad ke-2 SM. Walaupun proses pembuatan kain tenun telah dikenal di setiap negara di dunia, akan tetapi teknik pembuatannya beraneka ragam. Keaneragaman teknik pembuatan kain tersebut disebabkan oleh perbedaan Sumberdaya alam pada lingkungan tempat para penenun tinggal.

Di Indonesia, terdapat beberapa teknik pembuatan kain tenun yang berbeda namun umumnya menggunakan alat tenunan yang sama. Alat tenun tersebut berupa rangkaian bilah bambu yang diikat dengan menggunakan tali. Menurut

Salamun dkk (2013) jenis tenun berdasarkan teknik pembuatannya ada tiga macam yaitu tenun ikat, tenun buna, dan tenun lotis. Tenun ikat merupakan proses pembuatan kain yang motifnya dibuat pada benang pakan, lungsi, maupun kedua benang tersebut dengan cara diikat dengan menggunakan tali pengikat yang dapat melindungi motif dari zat warna. Umumnya, proses pembuatan tenun ikat pakan maupun menggunakan pola anyaman polos karena motif telah dibuat sebelumnya pada benang pakan maupun lungsinya.

Tenun lotis/sotis merupakan kain tenun yang dibuat dengan teknik pakan, tenunan ini sering disebut songket. Menurut Therik (1989), teknik tenun sotis dapat menutupi seluruh permukaan tenunan, atau sebagainya yang cara pembuatannya dengan menyisipkan benang tambahan di atas, dan di bawah benang lungsi dan pakan sesuai dengan rencana gambar. Tenun songket dibuat dengan menggunakan bahan emas atau perak sebagai benang pakannya. Sedangkan tenun Buna merupakan tenunan yang mirip dengan sotis maupun songket dengan perbedaan pada tingkat kerumitan dan hasil hiasan permukaan tenunan (Therik: 1989).

Dari beberapa pendapat di atas mengenai tenun, dapat disimpulkan bahwa tenun merupakan proses pembuatan kain yang melibatkan dua jenis benang yaitu benang lungsi dan benang pakan, yang saling menyilang dengan membentuk pola anyaman tertentu. Pada alat tenun, benang lungsi dipasang memanjang antara boom tenun sampai penggulung kain dengan melewati kedua gun dan suri dan benang pakannya dipasang melebar. Awal mula, tenun menenun merupakan tradisi yang diwariskan secara turun temurun, dan dilakukan oleh hampir seluruh

kaum wanita pada usia tertentu. Tenun, sebagai proses pembuatan kain yang cukup tua di Indonesia berkembang pesat dan memiliki tempat tersendiri di hati masyarakat luas. Keberadaannya tak hanya sebagai bahan sandang semata, akan tetapi memiliki sejarah panjang dan kebanyakan menceritakan tentang budaya suatu daerah dikarenakan masyarakat Indonesia cenderung menggunakan gambar sebagai media untuk menceritakan sejarah.

Sebagai negeri yang kaya akan seni dan budaya, Indonesia memiliki keterampilan yang memadai dalam menciptakan bahan sandang. Beraneka ragam cara pembuatannya menjadikan kekayaan akan seni pembuatan kain tidak lagi diragukan. Kekayaan hayati Indonesia mempengaruhi penciptaan dari produk seni tersebut. Keaneragaman corak kain tenun dipengaruhi adanya perdagangan yang dilakukan oleh beberapa negara asing ke kawasan Nusantara. Perkembangan motifnya dan warnanya terjadi melalui sejarah yang panjang dengan adanya pasokan bahan baku yang dibawa oleh para pedagang, masuknya kebudayaan baru yang kemudian bercampur dengan kebudayaan asli, serta kebutuhan masyarakat akan corak kain yang semakin bervariasi.

2. Tinjauan Mengenai Tenun Ikat

Menurut Kartiwa (1993), bahwa yang dimaksud dengan teknik ikat ialah mengikat bagian-bagian benang agar tidak terkena oleh warna celupan, sedangkan bagian-bagian yang tidak diikat berubah warna sesuai dengan warna yang dicelupnya. Di lain pihak, Therik (1989:29) menyatakan bahwa “disebut tenun ikat karena cara membuat hiasan dasar pada kain tenun dilakukan dengan

mengikat rencana gambar untuk beberapa warna sesudah itu ditenun”. Hal tersebut juga dipertegas oleh Held (1978: 292), yang menyatakan bahwa “*the process involves resist dyeing portions of the warp or weft yarns after they have been measured but before they are set up on the loom*”.

Kartiwa (1993: VII) menyatakan bahwa

Ada tiga jenis tenun ikat yaitu tenun ikat lungsi di mana bentuk ragam hias ikat pada kain tenunnya terdapat pada bagian beng lungsinya. Tenun ikat pakan di mana bentuk ragam hias ikat pada kain tenun terdapat pada bagian benang pakannya. Tenun berganda atau dobel ikat yaitu bentuk ragam hias pada kain tenun dihasilkan dengan cara mengikat kedu-duanya baik pada bagian benang pakannya maupun benang lungsinya.

Pembuatan motif tenun ikat di Indonesia pada masa silam dilakukan dengan membuat pola ragam hias di dalam ingatan untuk kemudian mengikatnya sesuai dengan gambar pada rangkaian benang yang telah disusun pada bingkai pembedang. Hal tersebut tentu saja dilakukan oleh penenun yang sangat ahli, tidak disangsikan bahwa “teknik merekayasa hiasan dalam tenun ikat dimulai dengan menggambarkan keseluruhan struktur penempatan gambar dalam ingatan, kemudian diterapkan dalam wujud nyata” (Therik, 1989: 25). Pembuatan desain motif tenun ikat pada masa kini tidak lagi dilakukan dipikiran penenun akan tetapi digambarkan pada serangkaian benang yang telah disusun pada bingkai pembedang.

Sebelum benang pakan atau lungsi diikat, maka benang-benang tersebut harus disusun pada bingkai pengikat yang sering disebut bidang, dengan ukuran yang disesuaikan dengan kebutuhan panjang benang. Proses pengikatan motif dilakukan sebelum proses pewarnaan benang. Menurut Affendi (1995: 44), “proses mengikat dilakukan sebelum benang dicelup dan seluruh pekerjaan

dilakukan sebelum proses menenun dimulai”. Hal tersebut juga dinyatakan oleh Taylor (1991: 28), *“the warp threads used to produce an ikat textile are set up on the ikat frame and the pattern is ‘tied’ before immersion in the dye bath”*

Bahan yang digunakan untuk mengikat benang yang bermotif haruslah terbuat dari bahan yang kuat dan tidak meresap air sehingga motif yang ditutup akan terlindung dari zat warna saat pencelupan. Pada masa lampau, tali yang digunakan untuk mengikat motif terbuat dari bahan alam yaitu daun gebang maupun pelepah pisang. Bahan-bahan tersebut digunakan karena benda-benda tersebut mudah didapat. Pada saat ini, umumnya pengikatan motif kain tenun menggunakan tali yang telah dijual dipasaran. Pengikatan benang dapat dilakukan dengan menggunakan sejumlah tali rafia yang telah dipotong-potong kemudian diikatkan pada tiap-tiap motif yang telah digambar. Menurut Therik (1989), tali rafia mulai digunakan sebagai pengikat benang tenun karena memiliki beberapa warna sehingga memudahkan para wanita penenun. Menurut Kartiwa (1993), pekerjaan mengikat merupakan pekerjaan yang sering dilakukan oleh wanita, yang membutuhkan ketelitian, kesabaran, maupun ketekunan.

Dari beberapa pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa tenun ikat adalah jenis tenun yang motif pada kain tenunnya dibuat dengan cara mengikat benang pakan, lungsi, maupun keduanya setelah motif tersebut digambarkan dan sebelum benang-benang tersebut dipasang pada alat tenun. Pengikatan pada benang bertujuan untuk melindungi benang dari pewarna pada saat proses pencelupan. Adapun jenis tali yang digunakan adalah tali yang tahan air (tidak meresap air/*waterproof*). Pada saat ini, umumnya tali pengikat motif yang digunakan oleh

para pengrajin tenun ikat adalah tali rafia. Tali tersebut digunakan karena harganya yang murah, mudah didapat, dan warnanya yang beraneka ragam. Banyaknya variasi warna pada tali rafia memudahkan penenun yang mengikat motif untuk membedakan jenis warna yang akan digunakan sebagai pewarna motif apabila kain tenun akan dibuat beraneka warna. Benang-benang yang akan diikat motifnya, harus ditata pada sebuah bidang atau bingkai untuk memastikan ketegangan benang tersebut sama. Penataan benang pada bidang juga bertujuan untuk membuat perhitungan mengenai tata letak motif yang dibuat pada saat penggambaran motif.

3. Tinjauan Mengenai Tenun Ikat Pakan

Menurut Affendi (1995), tenun ikat pakan merupakan bentuk ragam hias pada kain tampil sebagai akibat dari ikatan pada benang pakannya. Katiwa (1993), juga menyatakan bahwa tenun ikat pakan adalah kain tenun dimana bentuk ragam ikat pada kain tenun terdapat pada bagian benang pakannya.

Katiwa (1993) menyatakan bahwa tenun ikat pakan relatif baru dibandingkan dengan tenun ikat lungsi. Katiwa juga menyatakan bahwa pada permulaannya, tenun ikat pakan dibuat dari bahan kapas yang pada dasarnya cocok untuk tumbuh dengan iklim Indonesia yang tropis. Lama-kelamaan tenun ikat ini juga menggunakan benang dari serat sutra yang diimpor dari Tiongkok melalui sistem perdagangan yang telah memasuki kawasan Nusantara. Melalui perdagangan inilah banyak sekali perkembangan kain tenun dari segi bahan, motif, dan warna yang menyemarakkan keberadaan kain tenun di Indonesia.

Dari pendapat tersebut di atas dapat disimpulkan bahwa tenun ikat pakan merupakan proses pembuatan kain yang motif atau coraknya dibuat pada benang pakannya dengan cara diikat dengan menggunakan sejenis tali yang dapat menghalangi meresapnya zat warna pada benang yang diikat. Pengikatan motif pada benang pakan melibatkan penataan benang pada bidang, penggambaran motif yang menggunakan perhitungan akan tata letak motif pada kumparan benang pakan. Pada mulanya, pembuatan tenun ikat pakan di Indonesia menggunakan benang dari serat kapas karena banyak tumbuh di kepulauan Nusantara dan mudah untuk meresap zat warna.

4. Tinjauan Mengenai Bahan dan Alat Tenun

Dalam pembuatan kain tenun, adapun yang harus dipersiapkan adalah bahan dan alat. Adapun bahan dan alat yang dibutuhkan dalam persiapan pembuatan kain tenun adalah.

a. Bahan

Menurut kamus besar bahasa Indonesia (2008: 114), bahan merupakan “barang yang akan dibuat menjadi satu benda tertentu”. Dalam pembuatan kain tenun, bahan dasar serat yang digunakan biasanya tergantung dimana tenun tersebut berkembang. Di kawasan Amerika Selatan, selain bulu domba, bulu *llama* dan bulu *alpaca* juga digunakan sebagai serat tenun. Tidak hanya bulu hewan maupun serat tumbuhan, rambut manusia juga pernah digunakan sebagai serat tenun. Davies dan Fini (1994:62) menyatakan bahwa

fibre from trees, plants and shrubs, bird feathers, human hair and cotton were all used during the pre-Columbian period, and archeological site along

the pasific coast reveal the use of llama, alpaca, and vicuna wool some three thousand years ago.

Senada dengan pendapat tersebut, Therik (1989) menyatakan bahwa benang (dapat dari serat kapas maupun bulu domba), tali rafia (berguna untuk mengikat motif/pola pada benang sebelum pencelupan), pewarna (dapat berupa zat warna sintetis maupun zat warna alam tergantung kebutuhan masing-masing). Serat yang digunakan sebagai benang dalam pembuatan kain tenun di Indonesia biasanya adalah serat kapas, serat nanas, serat pisang, dan serat protein (serat sutera, serat dari bulu domba). Selain beberapa bahan tersebut, ada juga yang menggunakan benang emas dan perak misalnya songket. Penggunaan serat tenun berbeda tiap-tiap daerah berbeda tergantung jenis dan pasokan bahan baku. Bahan-bahan pembuatan kain tenun secara garis besar terbagi menjadi dua, yaitu benang/serat dan zat warna. Selanjutnya, bahan dasar pembuatan kain tenun secara rinci dapat dijelaskan sebagai berikut.

1) Benang tenun

Benang adalah untaian serat-serat yang berkesinambungan dan dipergunakan dalam pembuatan bahan tenun ataupun bahan rajut (Poespo, 2009). Sedangkan menurut kamus besar bahasa Indonesia (2008: 167), benang merupakan “tali halus yang dipintal dari kapas (sutera, dsb) dipakai untuk menjahit atau menenun”.

Berikut ini adalah macam-macam benang menurut Enie (1980)

- a) Benang menurut kontruksinya, yang dapat dibagi menjadi empat, yaitu benang tunggal, benang rangkap, benang gintir, dan benang tali.

- b) Benang menurut panjang seratnya. Menurut panjang seratnya, benang dapat dibagi menjadi tiga yaitu benang stapel, benang filamen, dan benang dengan serat campuran.
- c) Benang menurut urutan mesinnya, dapat dibagi menjadi dua yaitu benang garu (*carded yarn*), dan benang sisir (*combed yarn*).
- d) Benang menurut pemakaiannya dapat dibagi menjadi empat, yaitu benang lusi, benang pakan, benang rajut, dan benang hias.

Dalam proses pembuatan kain tenun, benang yang digunakan adalah benang pakan dan benang lungsi/lusi. Menurut Enie (1980: 17) bahwa

Benang lusi, ialah benang yang pada kain terletak kearah panjang kain. Dalam proses pembuatan kain, benang ini banyak mengalami tegangan dan gesekan. Oleh karena itu benang lusi harus dibuat sedemikian rupa, sehingga mampu menahan tegangan atau gesekan. Untuk itu jumlah antihannya harus lebih banyak, atau benangnya digintir. Apabila pada pembuatan kain digunakan benang tunggal, maka sebelum dipakai harus diperkuat dahulu melalui proses pengajian.

Benang pakan, ialah benang yang pada kain terletak ke arah lebar kain. Benang ini mempunyai kekuatan yang lebih rendah dari benang lusi sehingga jumlah antihannya lebih rendah.

Menurut pendapat-pendapat di atas mengenai benang, dapat disimpulkan bahwa benang merupakan tali tipis yang digunakan untuk berbagai macam kebutuhan salah satunya adalah sebagai bahan membuat kain tenun. Benang-benang tersebut dapat dikelompokkan menurut konstruksinya, panjang seratnya, urutan mesinnya, dan kegunaannya. Benang-benang yang digunakan dalam proses menenun dibuat dari berbagai macam serat. Menurut kamus besar bahasa Indonesia (2008: 1284), serat merupakan “bio sel atau jaringan serupa benang atau pita panjang, berasal dari hewan/tumbuhan (ulat, batang pisang, daun nanas, kulit kayu dsb). Digunakan untuk membuat kertas, tekstil, dan sikat”. Serat serat

tersebut menurut Poespo (2009) dibagi menjadi dua serat utama yakni serat alam dan serat buatan. Selanjutnya, secara rinci penjelasan mengenai serat akan dijelaskan sebagai berikut.

a) Serat Alam

Serat alam merupakan bahan baku benang yang terbuat dari tumbuh-tumbuhan dan rambut atau bulu kulit binatang. mulai dari batang, buah, maupun daun.

(1) Serat dari tumbuh-tumbuhan.

Dengan cara tertentu, batang, buah, dan daun tumbuhan dapat dijadikan serat tekstil. Tidak semua jenis tumbuhan dapat dijadikan serat dalam pembuatan benang tekstil. Batang tanaman yang dapat dijadikan sebagai serat tekstil adalah antara lain *flax* (linen), jute, henep, dan rami. Buah yang dapat dijadikan serat tekstil adalah buah kelapa, kapas dan kapuk. Adapun bagian dari buah kelapa yang dijadikan serat adalah serabutnya. *Abaca* (manilla), sisal, dan *henequen* (heneken) adalah daun-daun tumbuhan yang dapat dijadikan sebagai serat tekstil. Menurut Paasen (1977: 12), umumnya serat tumbuh-tumbuhan tidak dapat menghisap cat semudah serat asal hewan.

- (a) Linen. Bahan baku linen terbuat dari serat-serat panjang tangkai bagian dalam rami, kemudian dikupas dan direndam untuk pembusukan, pada umumnya dengan air panas (40° C) selama 3 sampai 4 hari (Poespo: 2009). Gale (1978:8) menyatakan *linen yarn is used for a variety of fabrics, including dress, furnishing and household textiles*”.

- (b) Jute. Jute merupakan tumbuhan yang dapat tumbuh setinggi 150-360 cm. Gale (1978: 8) menyebutkan *the principal uses of jute are in the upholstery, linoleum, and carpet trades*".
- (c) Henep. Henep merupakan serat yang diambil dari kulit tumbuhan henep yang dilepas kemudian dilepaskan seratnya dengan cara digaruk. Paasen (1977) menyatakan bahwa serat henep dipakai untuk membuat tali, benang kasar, pipa pompa kebakaran dan kain kanvas. Paasen juga menyebutkan bahwa ada jogan benang dari serat hennep yang ditenun untuk tekstil pakaian dengan mempergunakan lungsi dari hennep dan pakan dari benang kapas atau lenan.
- (d) Rami. Rami merupakan tumbuhan yang tingginya dapat mencapai 90-250 cm yang dipotong dua sampai tiga kali setahun. Menurut Gale (1978: 9), "*ramie is a strong natural fibre and it's strength increases when it is wet*". Sedangkan, mengenai rami, Paasen (1977: 25) juga mengungkapkan bahwa "rami dipergunakan untuk membuat tali rami, karung dan kaus lampu, serta juga taplak meja, kain seprei, jala ikan dan kain tirai".
- (e) Sabut Kelapa. Menurut Gale (1978: 9), "*this fibre is taken from the husks of coconut while still green*". Serat tersebut diambil dari serabut buah kelapa yang masih muda, di Indonesia serat dari serabut kelapa sering digunakan sebagai bahan pembuatan keset. Paasen (1977: 26) menyatakan bahwa

Sabut kelapa adalah serat buah yang menyelubungi buah kelapa. Serat itu dilepas dengan pembusukan dengan air. Sesudah dikeringkan, sabut kelapa itu disikat. Warnanya sawoh matang dan terasa keras sebagai kayu. Sabut kelapa itu kuat dan ringan, dapat terapung dan tahan air laut. Gunanya untuk membuat tikar, sikat, tali, dan bahan pengisi.

- (f) Kapas. Serat kapas menghasilkan bahan katun, bahan katun diambil dari serat-serat yang mengelilingi biji kelopak tanaman kapas (Poespo: 2009). Menurut Paasen (1977), di Indonesia telah banyak ditanami kapas dari jenis kapas *Kenidai*, kapas *Denmark*, turunan kapas *New Orleans*, dan kapas *Jantuk*. Kapas-kapas tersebut berserat pendek dan hasil tenunan yang dihasilkan oleh kapas jenis tersebut adalah tenunan yang kasar. Paasen (1977) juga menyatakan setelah tahun 1955 di Indonesia tepatnya di daerah Jatim banyak ditanam kapas jenis kapas Kamboja yang panjang seratnya antara 20-25 mm. Kapas Kamboja lebih baik dari jenis kapas-kapas tersebut di atas. Gale (1978: 4) menyatakan bahwa “*Egyptian cotton is the most highly lustrous, with an average staple length of 1,4 in (3,5 cm)*” (kapas mesir adalah kapas yang paling berkilau dengan rata-rata panjang serat 1,4 in atau 3,5 cm). Kapas mesir merupakan kapas yang bermutu tinggi dengan warna yang kekuning-kuningan, kapas tersebut dikenal dengan kapas mako (Paasen: 1977).

Berikut ini adalah nilai-nilai kapas menurut Paasen (1977: 10):

1. Panjang serat. Serat kapas disebut pendek jika panjang seratnya kurang dari 25 cm, dan disebut panjang jika mencapai dan lebih dari 25 cm. Panjang serat itulah salah satu sifat terpenting dalam penentuan nilai kapas, karena serat yang panjang menghasilkan benang yang halus dan kuat.
2. Kilau. Jenis yang halus lebih berkilau daripada jenis yang kasar. Kapas Sea Island dan kapas Mesir sangat berkilau sedangkan kapas India hampir tak berkilau.
3. Warna. Pada umumnya kapas putih atau kekuning-kuningan warnanya. Kapas mesir agak lebih kuning daripada kapas lain, untuk mencat lebih disukai kapas yang putih

- (g) Kapuk. Kapuk tidak sama dengan kapas, kapuk berasal dari pohon randu yang banyak tumbuh di Indonesia. Pohon randu umumnya tumbuh tinggi lebat yang tumbuh di pulau Jawa. Paasen (1977) menyebutkan, “di India dan Filipina juga diusahakan kultur pohon kapuk Jawa, akan tetapi Jawa menghasilkan kapuk yang terbaik”. Menurut Gale (1978: 10), “*the fibre is round, smooth and light, with a high lustre*”.

Banyak dari beberapa macam serat-serat tumbuhan yang telah disebutkan di atas tidak tumbuh di Indonesia. Serat-serat tumbuhan yang dengan mudah dapat ditemukan di kawasan Nusantara adalah serat kapas, serat kapuk, serat nanas, pandan, agel, enceng gondok. Serat kapas merupakan serat yang terbuat dari bahan kapas. Serat kapuk merupakan serat yang dibuat dari bahan kapuk, kapuk tidak sama dengan kapas. Kapuk merupakan isi dari buah pohon kapuk yang biasa disebut randu. Serat nanas diambil daun nanas, serat pandan diambil dari daun pandan, yang begitu pula dengan agel dan enceng gondok yang diambil dari tumbuhan enceng gondok yang dikeringkan.

(2) Serat dari rambut/bulu kulit hewan

Selain serat dari tumbuh-tumbuhan, serat alam juga dapat diambil dari bulu dan rambut hewan. Serat dari bahan serat hewan lebih mudah menyerap zat warna daripada serat tumbuhan. Tidak semua hewan dapat dijadikan bahan untuk pembuatan benang. Serat hewan diambil untuk dijadikan benang adalah dari rambut hewan, bulu, serta ada juga yang diambil dari kepompong hewan. Serat yang diambil dari bulu dan rambut hewan, disebut wol. Sedangkan yang diambil

dari kepompong hewan disebut serat sutera. Adapun kepompong hewan yang dapat dijadikan serat adalah ulat sutera.

Selanjutnya, secara rinci macam-macam serat hewan akan dijelaskan sebagai berikut.

(a) Wol

Wol merupakan bahan tekstil yang diambil dari bulu dan rambut hewan. Menurut Poespo (2009: 17), bahan baku berasal dari rambut atau bulu hewan seperti: domba/ biri-biri, unta, alpaca, kashmir, llama, mohair, dan kelinci. Dalam hal ini, Gale (1978), juga mengungkapkan bahwa serat hewan dapat diambil dari bulu atau rambut hewan tertentu. Berikut ini adalah jenis-jenis hewan rambutnya dapat dimanfaatkan sebagai serat menurut Gale (1978):

1. Rambut Unta, *the noils or undercoat are the hairs used for textiles and these are made up into blankets, coats, dressing gown, etc.*
2. Alpaca, *the natural colours of alpaca are white, light fawn, light brown, dark brown, grey, black and piebald, and the fibres are noted for their softness, fineness and lustre. Aplaca is an expensive fibre used alone and can blended with other hair fibre.*
3. Kashmir, *this fibre comes from a goat smaller in size than the Angora goat, and takes name from the province of Kashmir in Northern India. The hair is combed by hand from the animal during the muolting season. Two kind of fibre are obtained, coarse long hairs, which are exported as goat's hair, and very fine, soft fibres that are used for the finest fabrics. The natural colours of the fibres vary from white, grey, to brownish grey.*
4. Llama, *The llama is a South American animal with long fleece of fine and coarse hair. The fibres are difficult to separate and require careful preparation of spinning. The natural colours are the same as those of the alpaca, llama fibres may be spun or blended with wool for use in the manufacture of dress and coat materials.*
5. Mohair, *Mohair is the fibre from the angora goat and has a staple lenght of from 10 to 15 cm for six month of growth. The raw fibre are a slinghtly yellowish or greyish tint and are white after washing. Mohair is srong resilient fibre, with very little crimp and a good affinity for dyes. It is blended with wool, silk, cotton, and rayon and is also used in combination with these fibres. The medium quality fibre are spun for use in upholstrey and rugs.*

6. Kelinci, *angora is fairly long staple length, fine, fluffy, soft, and slippery, requiring special processing to spin it properly.*

(b) Sutera

Setera merupakan salah satu dari serat alam yang diambil dari hewan. Bahan dasar yang digunakan untuk membuat benang sutera adalah kepompong ulat sutera. Sutera terdiri dari zat mentah yang serupa zat putih telur yang disebut *fibroin* dan dibalut dengan perekat yang disebut *serisin* (Paasen: 1977). Masih mengenai hal yang sama, Paasen (1977) juga menyatakan bahwa *bombyx mori* adalah jenis ulat sutera yang paling terkenal, yang hidup di pohon murbei.

b) Serat buatan

Selain serat alam, serat juga dapat dibuat dari bahan kimia. Serat yang dibuat dari bahan kimia disebut serat buatan. Dalam bukunya, Poespo (2009) membagi dua jenis serat buatan menjadi dua jenis, yaitu:

- (1) Serat setengah buatan. Segala sesuatu yang asli dari selulosa serat alami, biasanya bubur pulp kayu atau sisa-sisa katun dicampur dengan larutan kimia menghasilkan rayon, asetat, dan viskos. Sering disebut serat selulosa regenerasi.
- (2) Serat sintetis. Keseluruhannya dibuat dari bahan kimia, seperti: fenol(batu-bara), udara, dan air yang menghasilkan serat poliamida (misalnya nilon, bri-nilon, enkalon, ban-lon, taslan, dan sebagainya). Asam *treptalik*, entilen glikol (bahan bakar minyak), menghasilkan serat poliester (misalnya trelin, tetoron, dan sebagainya). Gabungan gas alam dan udara disebut akrilonitrit,

menghasilkan serat akrilik (misalnya dralon, orlon, *courtelle*/kurtel, dan sebagainya).

2) Tali rafia

Tali rafia merupakan bahan yang akan digunakan sebagai pengikat motif dalam proses pembuatan kain tenun ikat pakan. Dalam proses pengikatan motif, tali rafia akan dipotong-potong dengan ukuran tertentu untuk selanjutnya diikatkan pada kumparan benang pakan untuk menutupi motif sehingga dapat menghalangi zat warna pada saat pencelupan dilakukan.

3) Zat warna

Dalam proses pembuatan kain tenun, zat warna biasa juga disebut dengan zat celup. Menurut kamus besar bahasa Indonesia (2008: 1570), menyatakan bahwa zat celup merupakan “zat yang dipakai untuk mewarnai tekstil (mori, sutera, wol, dsb)”. Bahan pencelupan/zat warna dibagi menjadi dua berdasarkan bahan bakunya yaitu zat warna alam dan zat warna sintetis. Berikut ini adalah penjelasan jenis zat warna menurut Setiati (2008):

a) Zat warna alam

Zat warna alam adalah zat warna yang bahan bakunya berasal dari bahan alam yaitu tumbuh-tumbuhan, baik itu batang, kulit, daun, maupun akar dari tumbuh-tumbuhan itu sendiri. Tumbuh-tumbuhan yang dapat dijadikan bahan baku pembuatan zat warna alam adalah sebagai berikut:

(1) Indigo, daun dari tumbuhan indigo dapat menghasilkan warna biru.

- (2) Soga, kulit pohon soga dapat menghasilkan warna coklat kekuningan sampai coklat kemerahan.
- (3) Tenggeran, batang dari tanaman tenggeran dapat menghasilkan warna kuning.
- (4) Pohon Jambal, kulit pohon jambal dapat menghasilkan warna merah sawo.
- (5) Pohon secang, kulit dari pohon secang dapat menghasilkan warna merah.

b) Zat warna sintetis

Zat warna sintetis merupakan zat warna yang berasal dari zat-zat kimia tertentu. Adapun jenis-jenis zat warna kimia/sintetis akan dijelaskan sebagai berikut:

(1) Cat indigo

Cat indigo biasanya berupa bubuk dan pasta. Indigo pasta memiliki kekuatan antara 20% sampai 80%, yang penggunaannya harus dilarutkan dengan menggunakan campuran kapur dan tetes (*melase*), larutan kapur dan tanjung, larutan kapur dan abu seng, atau larutan alkalis yang diberi reduktor lambat.

(2) Cat soga

Cat soga merupakan cat warna langsung. Adapun jenis cat warna soga adalah cat soga bangkitan, cat soga serenan kapur, dan cat soga chroom.

(3) Cat naphthol

Cat naphthol adalah cat dengan warna yang kuat dan proses pewarnaan dengan cat ini tergolong cepat. Cat naphthol memiliki dua unsur yaitu naphthol AS sebagai dasar, dan garam *eragonium* atau garam soda sebagai pembangkit warnanya.

(4) Cat rapid

Cat rapid merupakan cat warna naphthol yang telah dicampur dengan garam diazo dalam bentuk yang tidak dapat bergabung (*koppelen*) dengan naphthol yang lazim disebut anti diazonat. Apabila anti diazonat ini terkena asam organik, warnanya akan timbul.

(5) Cat indanthren

Berdasarkan aplikasinya, cat indanthren dibagi menjadi tiga macam sebagai berikut.

- (a) Indanthren normal, yaitu cat yang sifat celupannya memerlukan alkali pekat dengan pemanasan antara 50°C-70°C.
- (b) Indanthren panas, yaitu cat yang sifat celupannya memerlukan alkali yang tidak begitu pekat dengan panas antara 50°C-60°C.
- (c) Indanthren dingin, yaitu cat yang sifat celupannya memerlukan alkali encer dengan panas 20°C-40°C.

(6) Cat basis

Cat basis mempunyai warna yang bagus dan dapat langsung digunakan untuk memberi warna pada kain sutra dan wol. Untuk memberi warna pada katun diperlukan obat pembantu sebagai beitsa. Obat-obatan yang dapat digunakan

sebagai beitsa antara lain TRO, tanine, serta tawas dengan tambahan sedikit soda abu dan katanomorl.

(7) Cat *procion*

Cat ini termasuk golongan cat reaktif. Jenisnya antara lain *procion*, *cibacron*, *remazol*, *ohotive*, dan *elizine*. *Cibatron* dan *remazol* pencelupannya pada kondisi panas, sedangkan *procion* pencelupannya pada kondisi dingin.

(8) Indigosol

Indigosol disebut juga cat bejana larut atau *soluble vat dyes*. Oksidan yang diperlukan untuk menimbulkan warnanya adalah nitrit dan asam.

(9) Prada

Prada yaitu cat warna emas. Cat ini biasanya untuk batik prada, yaitu batik yang motifnya dihiasi dengan cat prada. Cat ini digunakan dengan campuran bahan perekat atau binder.

Dari data-data mengenai zat warna di atas, dapat disimpulkan bahwa zat warna/zat celup merupakan zat yang digunakan untuk memberikan warna pada tekstil. Zat-zat warna tersebut dapat digolongkan menjadi dua berdasarkan bahan baku pembuatan zat warnanya yaitu zat warna alam dan zat warna sintetis.

b. Alat

Menurut kamus besar bahasa Indonesia (2008: 36), alat merupakan “benda yang dipakai untuk mengerjakan sesuatu”. Dalam proses pembuatan kain tenunpun berbagai macam alat akan digunakan untuk mempermudah berbagai proses persiapan benang dan penenunan itu sendiri. Beberapa alat yang digunakan

untuk membuat kain tenun bervariasi, yaitu alat persiapan benang dan alat tenun. Secara garis besar, alat-alat yang digunakan dalam proses penenunan adalah: 1) alat persiapan benang, yang meliputi (a) alat pengelosan; (b) alat penataan benang; (c) alat pewarnaan benang; (d) alat pemaletan; 2) alat menenun.

Selanjutnya, secara rinci alat-alat yang digunakan dalam segenap proses penenunan akan dijelaskan sebagai berikut.

1) Alat persiapan benang

Dalam proses pembuatan kain tenun ikat, ada beberapa proses yang harus dilakukan terlebih dahulu sebelum proses penenunan dimulai. Adapun yang harus dilakukan terlebih dahulu adalah menyiapkan benang yang akan digunakan sebagai bahan dasar pembuatan kain tenun. Pada dasarnya, benang pakan dan benang lungsi dalam tenun ikat awalnya adalah benang putih polos. Oleh sebab itu persiapan benang pakan haruslah melibatkan proses pewarnaan benang yang dalam hal ini adalah proses pembentukan motif kain tenun.

Proses-proses persiapan benang pakan dan lungsi akan lebih mudah apabila didukung oleh beberapa alat dalam setiap tahapan prosesnya. Adapun alat-alat yang digunakan dalam persiapan benang pakan dan lungsi adalah sebagai berikut:

a) Alat kelos.

Alat kelos adalah alat yang digunakan untuk menggulung benang benang pada bobin (Enie, 1980). Alat kelos yang digunakan pada setiap daerah berbeda-beda bentuk dari alat tersebut dan penyebutannya, akan tetapi fungsinya tetaplah sama. Di Desa Troso, alat pengelosan ini disebut dengan alat *spul*. Jika ditinjau

dari tenaga penggeraknya, alat kelos dapat dibagi menjadi dua yaitu alat kelos mesin (mesin kelos) dan alat kelos tradisional.

Mesin kelos adalah alat kelos yang digerakkan dengan tenaga mesin. Jika ditinjau dari cara penggulungannya, mesin kelos dapat dibagi menjadi dua yaitu mesin kelos dengan sistem penggulungan aktif dan mesin kelos dengan sistem penggulungan pasif (Enie: 1980). Sedangkan, yang dimaksud dengan alat kelos tradisional adalah alat kelos yang digerakkan secara manual dengan tenaga manusia. Kedua alat kelos ini menggunakan tempat penggulung benang yang disebut dengan bobin. Berdasarkan fungsinya, bobin dapat dibagi menjadi empat yaitu bobin piringan, bobin silinder, bobin kerucut, dan bobin botol (Enie: 1980).

Berikut ini adalah penjelasan mengenai bobin berdasarkan pada fungsinya:

- (1) Bobin piringan (cakra), digunakan untuk menggulung benang yang licin misalnya sutera, filamen, sintetis. Bentuk gulungannya sejajar.
- (2) Bobin silinder, digunakan untuk menggulung benang kapas. Gulungannya sejajar atau bersilang.
- (3) Bobin kerucut, dibuat dari kayu, logam, plastik atau kertas. Untuk ekspor dipakai bobin kerucut dari kertas, untuk disempurnakan dipakai bobin kerucut dari logam.
- (4) Bobin botol, dibuat dari kayu dan digunakan untuk melayani mesin-mesin rajut. Gulungan kombinasi sejajar dan bersilang.

b) Alat penataan benang.

Dalam proses pembuatan kain tenun dengan menggunakan alat tenun ATBM, penggulung benang yang digunakan untuk menggulung benang disebut boom

tenun atau boom sekir. Sedangkan alat yang digunakan untuk menyusun benang pada gulungan benang (boom tenun) disebut alat hani. Alat hani merupakan alat yang digunakan untuk menggulung benang lusi pada boom tenun dengan sistem penggulangan sejajar (Enie, 1980).

Sedangkan pada tenun ikat pakan, terdapat dua alat penataan benang. Alat-alat tersebut merupakan alat penataan benang lungsi yaitu alat hani, dan alat penataan benang pakan yang disebut alat pembedang. Alat pembedang memiliki nama yang berbeda-beda di setiap daerah, di daerah Troso Jawa Timur, alat yang digunakan sebagai tempat menata benang pakan disebut alat *ngeteng* (Salamun, 2013).

c) Alat pewarnaan benang.

Ditinjau dari cara pewarnaannya, alat pewarnaan benang dapat dibagi menjadi dua yaitu alat pewarnaan benang manual dan alat pewarnaan benang mesin. Kedua alat tersebut menggunakan batangan besi, bambu, maupun kayu yang berfungsi sebagai alat penggantung benang. *In hand dyeing large tanks called vats are used in which the hanks are suspended from rods laid on top of the vats* (Gale, 1971: 51).

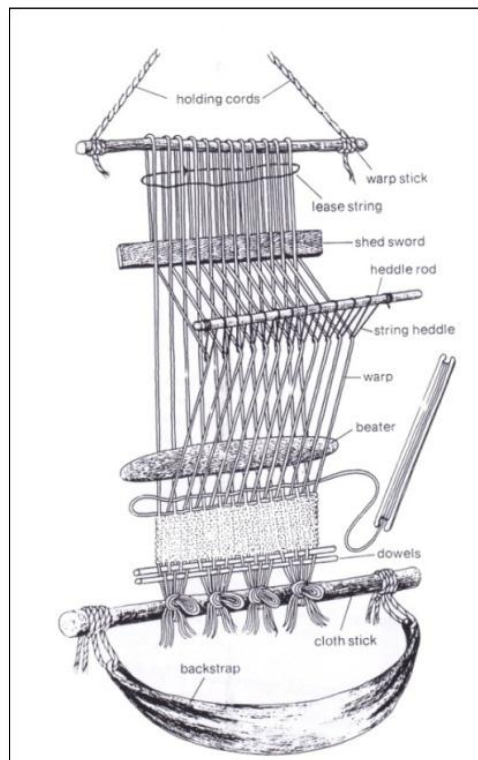
d) Alat pemaletan

Alat yang digunakan dalam proses pemaletan benang sama dengan alat yang digunakan dalam proses pengelosan, kecuali penggulung benang yang digunakan. Penggulung benang yang digunakan pada saat pemaletan disebut bobin pakan atau palet, yang dapat terbuat dari kertas, plastik dan kayu (Enie: 1980).

2) Alat menenun

Alat tenun adalah alat yang digunakan dalam proses penenunan kain. Dalam hal ini, segala proses persiapan benang yang akan digunakan sebagai bahan dasar tenun telah dilakukan. Di Indonesia, alat-alat yang digunakan dalam proses penenunan ada berbagai macam antara lain alat tenun gedogan, tinjak, ATBM, dan ATM.

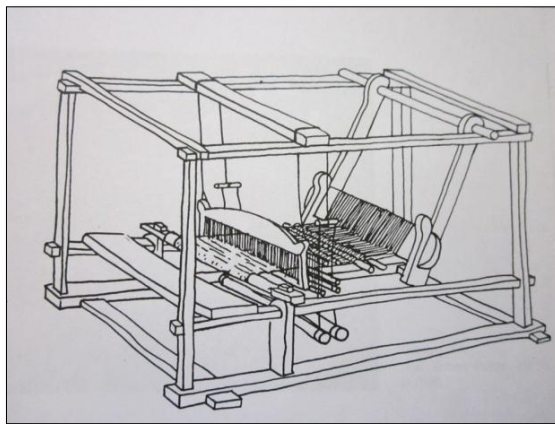
- (a) Alat tenun gedogan. Alat tenun yang dibuat dari susunan kayu dan bambu yang dihubungkan dengan tali penghubung. Menurut Enie (1980), alat tenun gedogan merupakan alat tenun yang digunakan oleh penenun dari daerah-daerah luar Jawa untuk membuat kain tenun yang bersifat tradisional dan mempunyai ciri atau corak khas masing-masing daerah.



Gambar 5: **Alat tenun gedogan**
(Shirley E. Held, 1978: 212)

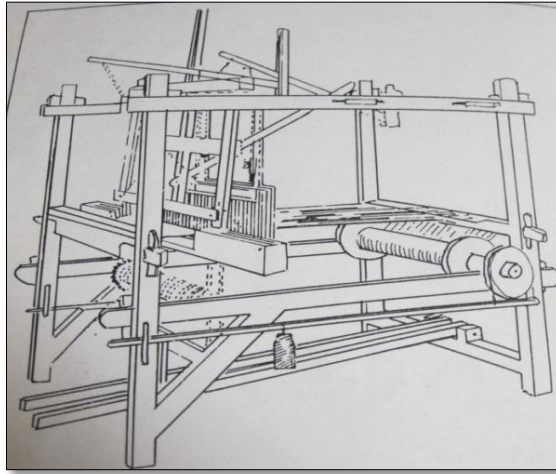
Penenun yang akan menggunakan alat tenun ini akan meletakkan alat tenun yang berupa rangkaian kayu tersebut di atas pangkuan, dan penenun akan duduk dilantai. Menenun dengan alat tenun ini akan membutuhkan waktu yang sangat lama karena hanya menggunakan tangan sebagai tenaga penggerak alat tenun.

- (b) Alat tenun tinjak. Alat tenun tinjak (*Malay Shaft-Loom*) merupakan perkembangan dari alat tenun gedongan yang memiliki bingkai-bingkai persegi yang mengikat sejumlah kawat berlubang tempat lewatnya benang-benang lungsi dengan seperangkat injakan (Affendi 1995).



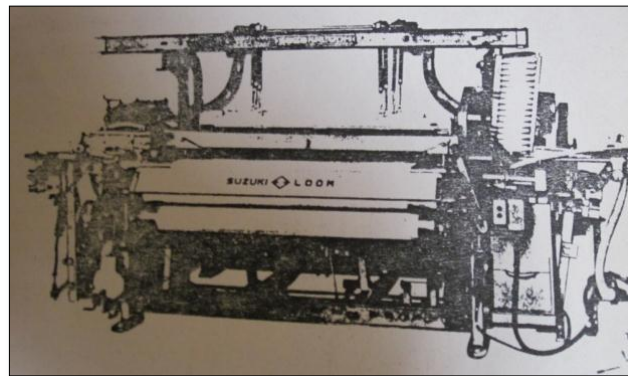
Gambar 6: **Alat tenun tinjak**
(Affendi dkk, 1995: 34)

- (c) ATBM. ATBM merupakan alat tenun bukan mesin yang memiliki dua buah gun yang dihubungkan dengan dua injakan. Alat tenun ini lebih mudah digunakan daripada alat tenun gedongan. Pengerjaan kain tenun juga lebih cepat dengan lebih banyak variasi motif. Affendi (1995) menyatakan bahwa ATBM merupakan perkembangan dari alat tenun tinjak yang diperkenalkan oleh kolonialisme Belanda sekitar 1927 dengan nama *flying shuttle*.



Gambar 7: **Alat tenun ATBM**
(Herlison Enie, 1980: 7)

- (d) ATM. Merupakan alat tenun yang digerakkan oleh mesin penggerak. Alat ini dapat menghasilkan kain tenun lebih cepat daripada ATBM.



Gambar 8: **Alat tenun mesin**
(Herlison Enie, 1980: 8)

Meskipun proses pengerjaan kain tenun dengan menggunakan alat tenun mesin cenderung lebih cepat dan hasilnya lebih rapi, akan tetapi harga dari kain tenun yang dihasilkan relatif lebih murah. Di Indonesia, alat tenun mesin biasanya digunakan pada pabrik-pabrik tekstil berskala besar.

5. Tinjauan Mengenai Proses Pembuatan Tenun Ikat

Dalam proses pembuatan tekstil dikenal tiga macam proses, yaitu proses pembuatan benang, proses pembuatan kain, dan proses penyempurnaan tekstil (Enie, 1980: 11). Sejalan dengan pernyataan tersebut, Salamun dkk; (2013: 160) menyatakan bahwa “sebelum proses penenunan, terlebih dahulu melalui proses atau pembuatan lungsi dan pakan”. Berikut ini merupakan proses pembuatan benang menurut Salamun dkk:

a. Proses Lungsi

Benang putih, diwarnai (diwenter) sesuai keinginan, dikeringkan (dijemur sampai kering), dispule (*diwadhahi*, *digulung* kecil), disekir dan bom (digulung), terakhir benang dari hasil sekir dan bom dimasukkan ke gun dan sisir

b. Proses Pakan

Benang putih, dispule (benang digulung kecil), diketeng (benang ditata dipalgkan), dicoret (digambar motif atau pola), diikat (gambar ditali), direndam satu dengan sabun, dicuci sampai bersih, dijemur pertama (dikeringkan), diwenter (warna dasar), dibatil pertama (dilepas talinya dengan pisau atau solder), diganepo (diwarna kedua atau ketiga), dijemur kedua, diganepo, dibatil kedua, dijemur, dibatil ketiga, dibongkar, dijemur ketiga, dipalet (*diukel*, *digulung*), dimasukkan sekoci.....

Dilain pihak, Enie menyatakan bahwa proses pembuatan tekstil dikenal 3 macam proses yaitu proses pembuatan benang, proses penenunan, dan proses

penyempurnaan tekstil. Berdasarkan kedua pendapat tersebut, dapat disimpulkan mengenai tahapan-tahapan proses pembuatan tenun ikat pakan yaitu a) proses pembuatan benang, yang meliputi (1) persiapan benang lungsi; dan (2) persiapan benang pakan; b) proses pembuatan kain; dan c) proses penyempurnaan tekstil. Selanjutnya, mengenai proses pembuatan tenun ikat pakan akan dijelaskan sebagai berikut.

a. Proses Pembuatan Benang

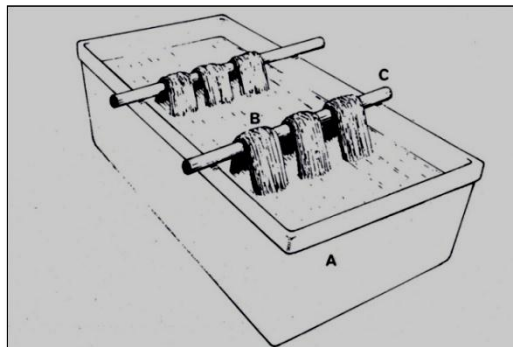
Proses pembuatan benang adalah tahapan dimana proses persiapan benang dilakukan. Dalam tenun ikat pakan, benang pakan akan mengalami banyak sekali proses persiapan daripada benang lungsi. Selanjutnya, mengenai persiapan benang lungsi dan pakan yang akan digunakan sebagai bahan baku kain tenun akan dijelaskan sebagai berikut:

1. Persiapan benang lungsi

Hal-hal yang dilakukan dalam persiapan benang lungsi pada proses pembuatan kain tenun ikat pakan adalah: pewarnaan benang lungsi, penggulungan benang, penghanian, dan pencucukan. Selanjutnya, mengenai proses persiapan benang lungsi akan dijabarkan sebagai berikut.

a) Pewarnaan benang lungsi

Pewarnaan benang merupakan hal pertama yang dilakukan dalam proses persiapan benang lungsi. Pada benang lungsi, pencelupan benang dilakukan sebelum proses pengelosan.



Keterangan gambar:

- a. Bak celup/
kontainer
- b. Benang
- c. Kayu untuk
menggantung
benang

Gambar 9: Pewarnaan benang
(Elizabeth Gale, 1971: 50)

Pewarnaan benang pada benang lungsi, biasanya menggunakan bambu untuk menggantung benang-benang yang dicelup. Bambu-bambu tersebut kemudian akan diletakkan kedua ujungnya pada pinggiran panci/kontainer. Hal tersebut dilakukan agar benang-benang yang dicelup tidak membelit satu sama lain.

b) Penggulungan benang

Proses menggulung benang adalah tahapan dalam persiapan benang yang melibatkan gulungan benang. Benang dipindahkan dalam gulungan benang tertentu yang biasa disebut bobin. Dipihak lain, Enie (1980: 59) menyebutkan “proses penggulungan benang ini disebut proses pengelosan dan tempat penggulungan benangnya disebut bobin”.



Gambar 10: Proses Pegelosan
(Salamun dkk., 2013: 165)

c) Penghanian

Penghanian adalah tahapan dimana penataan benang pada boom tenun dilakukan. Benang yang dihani adalah benang yang ada pada kelos dan dipindah pada boom sebelum proses penenunan. Benang yang dipindahkan pada boom disebut benang lusi/lungsi. Enie (1980) menyatakan bahwa proses penghanian bertujuan agar proses selanjutnya dapat berjalan dengan lancar, oleh sebab itu semua benang yang digulung harus sama sejajar dan sama tegang.

d) Pencucukan

Pencucukan merupakan proses memasukkan benang lungsi pada alat suri. Proses pencucukan dilakukan dengan menggunakan sejenis jarum yang memiliki pengait pada ujungnya. Pada ATBM proses pencucukan ini dilakukan dengan memasukkan helai-helai benang dari boom tenun pada kedua gun dan suri satu persatu. Proses ini dapat digantikan dengan penyambungan benang. Enie (1980: 63) menyatakan bahwa “salah satu cara untuk mengurangi waktu penyetelan benang lusi baru pada mesin tenun ialah dengan menyambung benang lusi baru dengan benang lusi lama, sehingga tidak perlu mencucuk lagi.”

2. Persiapan benang pakan

Persiapan yang dilakukan pada benang pakan dalam tenun ikat pakan akan lebih banyak daripada persiapan yang dilakukan pada benang lungsi. Dalam proses persiapan benang pakan, hal-hal yang perlu dilakukan adalah penggulungan benang, penataan benang, penggambaran pola motif, pengikatan motif, pewarnaan benang, pelepasan ikatan motif, pembongkaran benang, dan

pemaletan. Selanjutnya, mengenai proses persiapan benang pakan akan dijelaskan sebagai berikut.

a) Penggulungan benang

Penggulungan benang pakan dalam tahap ini, sama dengan penggulungan benang pada benang lungsi seperti yang telah dijelaskan sebelumnya. Alat yang digunakan merupakan alat kelos dan tempat penggulung benangnya disebut bobin.

b) Penataan benang

Proses ini merupakan tahapan dalam persiapan benang sebelum diberi motif. Proses ini melibatkan pemindahan benang dari kelos pada sebuah bidang. Hitchcock (1991: 80) menyatakan *“the weft yarns are stretched on a frame and are tied with dye-resistant bindings before immersion in a dyebath”*.



Gambar 11: **Proses penataan benang**
(Salamun dkk., 2013: 162)

c) Penggambaran pola motif

Proses menggambar motif dilakukan setelah benang ditata pada bidang. Proses ini membutuhkan perhitungan mengenai letak dimana motif tersebut akan digambar.

d) Pengikatan motif

Proses ini bertujuan untuk menghalangi masuknya pewarna di tempat-tempat yang tidak dikehendaki. Tali yang digunakan untuk mengikat motif pada benang pakan maupun lungsi merupakan tali dengan bahan yang dapat menghalangi pewarna pada saat pencelupan. Dengan kata lain, tali tersebut haruslah dapat menolak penyerapan zat warna pada benang yang diikat. Dalam bukunya, Gale (1978: 294) menyatakan bahwa *“resists of nonabsorbent material cover selection of the yarn that are not to receive a particular color”*.

e) Pewarnaan benang

Pencelupan (pewarnaan) benang dilakukan untuk membentuk corak pada benang. Dalam pencelupan benang, pemberian warna dapat dilakukan secara merata pada benang, maupun pada tempat-tempat tertentu dengan cara pengikatan benang yang akan dicelup (Poespo: 2009). Pewarnaan benang pada proses persiapan benang pakan dilakukan setelah proses pengelosan dan beberapa proses lain, sebelum proses pelepasan motif dilakukan. Proses pencelupan benangnya tidak melibatkan bambu sebagai media penggantung benang. Hal tersebut dikarenakan benang pakan akan diikat sebelum proses pencelupan, sehingga benang-benang yang dicelup tidak akan membelit satu sama lain. Proses pewarnaan benang pada benang pakan dapat dilakukan berkali-kali sesuai dengan kebutuhan. Semakin banyak warna yang dibutuhkan, maka akan semakin banyak pula proses pewarnaan benang yang dilakukan.

f) Pelepasan ikatan motif

Pelepasan ikatan motif adalah proses dimana ikatan-ikatan motif pada benang pakan dilepas agar proses selanjutnya dapat dilaksanakan.



Gambar 12: **Proses pelepasan ikatan motif**
(Salamun dkk., 2013: 164)

g) Pembongkaran benang

Pembongkaran adalah proses dimana gulungan besar benang dibongkar menjadi gulungan-gulungan kecil.



Gambar 13: **Proses pembongkaran benang**
(Salamun dkk., 2013: 164)

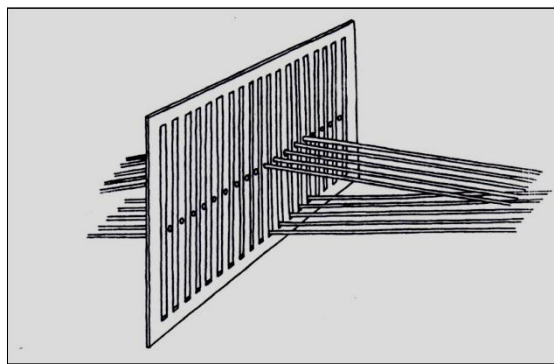
h) Pemaletan

Maksud proses pemaletan ialah menggulung benang pada palet dengan tujuan agar palet dapat dipasang pada alat peluncur atau teropong (Enie, 1980: 65).

b. Proses Pembuatan Kain

Proses pembuatan kain pada kain tenun disebut juga dengan proses penenunan. Proses penenunan merupakan proses yang dilakukan setelah persiapan benang dilakukan. Proses ini dilakukan secara bertahap dan membutuhkan keahlian serta kesabaran. Adapun tahapan-tahapan dalam proses penenunan kain menurut Enie (1980) adalah sebagai berikut.

1. Pembukaan mulut. Proses ini adalah saat dimana salah satu gun ditarik ke atas sehingga benang lusi/lungsi membentuk celah. Caranya adalah dengan menginjak salah satu injakan.



Gambar 14: **Pembukaan mulut benang**
(Shierly E. Held, 1978: 213)

2. Peluncuran pakan. Yaitu pemasukan atau peluncuran benang pakan menembus mulut lusi/lungsi dengan pakan saling menyilang membentuk

anyaman. Pembentukan anyaman dalam proses pembuatan kain tenun dilakukan dengan meluncurkan teropong.

3. Pengentekan. Yaitu merapatkan benang pakan yang baru diluncurkan kepada benang pakan sebelumnya yang telah menganyam dengan benang lusi/lungsi.
4. Penggulungan kain. Menggulung kain sedikit demi sedikit sesuai dengan anyaman yang telah terjadi.
5. Pengeluran lusi/lungsi. Mengelur benang lusi/lungsi dari gulungannya sedikit demi sedikit sesuai dengan kebutuhan proses pembentukan mulut lusi/lungsi dan penyilangan benang berikutnya.

Pada proses pembuatan tenun, penenunan kain akan dilakukan setelah proses persiapan benang selesai dilakukan. Proses penenunan tersebut dapat dilakukan setahap demi setahap dengan penuh kesabaran. Keindahan dari sebuah kain tenun akan dapat dilihat setelah segenap proses penenunan tersebut selesai. Pada tahap penenunan ini, para penenun akan bisa membuat variasi motif dengan melakukan variasi anyaman yang berbeda. Penggunaan lebih dari satu teropong juga akan menambah variasi motif pada kain tenun.

c. Proses Penyempurnaan Tekstil

Penyempurnaan tekstil adalah semua proses yang dilakukan terhadap bahan tekstil, baik berupa serat benang maupun kain yang masih mentah sampai menjadi bahan jadi (Enie, 1980: 77). Dipihak lain Poespo (2009) menyatakan bahwa

proses penyempurnaan dapat digolongkan menjadi dua yaitu proses penyempurnaan pembuatan bahan tekstil, dan proses penyempurnaan tambahan. Selanjutnya, proses penyempurnaan tekstil dapat dijelaskan sebagai berikut.

1. Proses penyempurnaan pembuatan bahan tekstil

Proses penyempurnaan pembuatan bahan tekstil ini dapat dibagi menjadi tiga yaitu menghilangkan kanji, menghilangkan lemak, dan mengelantang (Poespo:2009). Selanjutnya, proses-proses penyempurnaan bahan tekstil dapat dijelaskan sebagai berikut:

- a) Proses menghilangkan kanji

Menghilangkan kanji bertujuan untuk menghilangkan kanji atau zat penguat yang diberikan pada benang lungsi sebelum proses penenunan. Sedangkan zat-zat yang digunakan sebagai bahan penghilang kanji tersebut dapat berupa asam sulfat atau enzim yang mampu melarutkan kanji sehingga memudahkan pencucian kain (Poespo: 2009).

- b) Menghilangkan lemak

Lemak, malam, dan minyak merupakan kotoran alamiah yang tumbuh bersama-sama dengan terjadinya serat (Enie: 1980). Proses ini bertujuan untuk menghilangkan kotoran-kotoran yang menghambat proses penyempurnaan selanjutnya dengan cara pemanasan dalam larutan alkalin atau larutan sabun (Poespo: 2009).

c) Mengelantang

Proses pengelantangan merupakan proses menghilangkan atau merusak secara kimia terhadap zat warna maupun pigmen yang terdapat dalam serat, sehingga bahan (serat) menjadi putih bersih (Poespo: 2009).

2. Proses penyempurnaan tambahan

Proses penyempurnaan tambahan merupakan proses penyempurnaan tekstil yang dilakukan untuk memperoleh tekstur (lembut maupun kaku), kilau, pola timbul serta sifat gesekan pada kain yang dapat dikerjakan secara mekanis/kimiawi (Poespo: 2009). Proses penyempurnaan tambahan dapat digolongkan menjadi delapan, yaitu mengalender, memerser, menggaruk bulu, mengeriting, mengempa, mengawetkan kilapan, menguatkan tenunan, dan menstabilisasi (Poespo: 2009). Selanjutnya, proses-proses tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut:

a) Mengalender

Poespo (2009) menyatakan bahwa mengalender (penyetrikaan) merupakan proses penyempurnaan mekanik yang dilakukan dengan melewati bahan kain dalam kondisi terbentang melalui susunan rol logam panas dan rol lunak. Poespo (2009) juga menyatakan bahwa proses penyetrikaan juga dapat dilakukan dengan alat setrika rumah tangga.

b) Memerser

Memerser merupakan proses yang dilakukan untuk mendapatkan kilap yang tinggi dan permanen pada serat kapas, dengan cara mengerjakan benang/kain

kapas dalam larutan kaustik soda atau alkali kuat yang diikuti dengan proses netralisasi dan pencucian (Poespo: 2009).

c) Menggaruk bulu

Proses menggaruk bulu bertujuan untuk membuat permukaan kain menjadi berbulu yang dilakukan secara mekanis dengan mesin penggarukan (Poespo: 2009).

d) Mengeriting

Mengeriting merupakan proses pembentukan kerut pada permukaan kain yang dapat dilakukan secara mekanik (dengan mesin kalender *Embossing*) maupun kimia (Poespo: 2009).

e) Mengempa

Mengempa merupakan proses meratakan permukaan kain, sehingga kain menjadi lebih halus dan mengkilap sempurna (Poespo: 2009).

f) Mengawetkan kilapan

Mengawetkan kilapan merupakan proses untuk mendapatkan tenunan yang tahan lama, berkilau, dan kain tidak susut saat dicuci (Poespo: 2009).

g) Memperkuat tenunan

Memperkuat tenunan adalah proses untuk menjadikan kain tenun menjadi lebih kuat. Proses memperkuat tenunan dapat dibagi menjadi tiga yaitu penyempurnaan tahan kusut, penyempurnaan tahan air, dan penyempurnaan tahan api (Poespo: 2009). Selanjutnya, proses-proses tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut:

(1) Penyempurnaan tahan kusut.

Proses ini bertujuan untuk mendapatkan kain selulosa yang bersifat anti kusut permanen, dengan proses penyempurnaan dengan resin (Poespo: 2009).

(2) Penyempurnaan anti menyusut.

Penyempurnaan anti menyusut bertujuan untuk membuat kain mempunyai daya susut sekecil mungkin, yang dilakukan dengan cara mekanik, kimia, maupun mekanik-kimia (Poespo: 2009).

(3) Penyempurnaan tahan api.

Penyempurnaan tahan api dimaksudkan untuk melindungi bahan tekstil agar sulit terbakar dengan cara merendam sambil memeras kain dalam larutan yang mengandung borak, natrium silikat, dan zat lain yang sulit terbakar (Poespo: 2009).

h) Menstabilisasi.

Menstabilisasi merupakan proses penyempurnaan tekstil yang bertujuan untuk mendapatkan kain yang stabil sehingga tidak mudah mulur (Poespo: 2009).

6. Tinjauan Mengenai Unsur-unsur Desain

Desain merupakan perencanaan maupun penyusunan (Ching: 2011). Sama halnya dengan pendapat tersebut, dalam kamus besar bahasa Indonesia (2007: 257), dijelaskan pula bahwa “desain merupakan kerangka bentuk, rancangan”. Jadi, berdasarkan kedua pendapat mengenai desain, dapat dijelaskan bahwa desain merupakan rancangan gambar yang dituangkan di atas kertas mengenai suatu produk tertentu yang akan dibuat.

Dalam pembuatan desain yang berkaitan dengan seni rupa, perlu diketahui bahwa terdapat poin-poin penting yang harus diperhatikan seperti a) unsur-unsur visual; b) dasar-dasar penyusunan desain (prinsip desain). Selanjutnya, mengenai hal-hal yang berkaitan pembuatan desain akan dijelaskan sebagai berikut.

a. Unsur-Unsur Visual

Dalam desain, terdapat unsur-unsur penting yang saling berhubungan satu sama lain. Kusrianto (2007) menyatakan bahwa elemen-elemen atau unsur-unsur dalam desain saling berhubungan, hubungan tersebut misalnya sebuah garis mengandung warna dan juga memiliki *style* garis yang utuh, yang terputus-putus, yang memiliki unsur bentuk, dan sebagainya. Yang termasuk di dalam unsur-unsur visual desain adalah titik, garis, bentuk, warna, ruang, dan tekstur. Selanjutnya, mengenai unsur-unsur desain dapat dijelaskan sebagai berikut.

1) Titik

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (2007: 1200) dijelaskan bahwa “titik merupakan noktah (pada huruf, tanda, tanda baca, dsb)”. Sedangkan menurut Kusrianto (2007: 30), titik merupakan

salah satu unsur visual yang wujudnya relatif kecil, di mana dimensi memanjang dan melebarnya dianggap tidak berarti. Titik cenderung ditampilkan dalam bentuk kelompok, dengan variasi jumlah, susunan, dan kepadatan tertentu.

Mengenai bentuk dari sebuah titik, Purnomo (2004: 4) menyatakan bahwa “titik tidak mempunyai arah dan panjang namun bisa mempunyai bentuk bulat,

oval, segitiga, segiempat, meruncing, dan sebagainya”. Berikut ini adalah contoh titik menurut Purnomo (2004)




- a) Bentuk bulat: ○
- b) Bentuk oval: ◯
- c) Bentuk segitiga: △
- d) Bentuk segiempat: □
- e) Bentuk meruncing: ✱

Dari beberapa pernyataan di atas, dapat disimpulkan bahwa titik merupakan tanda kecil yang dapat berbentuk bulat, oval, segitiga, segiempat, maupun berbentuk meruncing. Dalam pembuatan desain, titik sering dibuat berkelompok membentuk sebuah garis maupun benda tertentu, dengan jumlah dan susunan yang bebas sesuai dengan keinginan desainer.

2) Garis

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (2007: 336), garis merupakan “coretan panjang”. Pada dunia seni rupa sering kali kehadiran “garis” bukan hanya sebagai garis tetapi kadang sebagai simbol emosi yang diungkapkan lewat garis, atau lebih tepat disebut goresan (Dharsono, 2003: 33). Melengkapi pernyataan Dharsono mengenai garis, Kusrianto (2007: 30) menyatakan bahwa “garis dianggap sebagai unsur visual yang banyak berpengaruh terhadap pembentukan suatu objek sehingga garis, selain dikenal sebagai goresan atau coretan, juga menjadi batas limit suatu bidang atau warna.”

Garis dapat tampil dalam berbagai bentuk, antara lain lurus, lengkung, gelombang, zigzag, dan lainnya (Kusrianto: 2007). Berikut ini adalah macam-macam garis menurut Purnomo (2004).

- a) Lurus: 
- b) Melengkung: 
- c) Zigzag: 
- d) Putus-putus: - - - - -

Dari beberapa pernyataan di atas, dapat disimpulkan bahwa garis merupakan coretan panjang yang dalam seni rupa kehadiran garis merupakan suatu simbol, serta banyak berpengaruh terhadap pembentukan objek suatu benda. Sedangkan macam-macam dari garis adalah antara lain garis lurus, melengkung, zigzag, dan garis putus-putus.

3) Bentuk

Purnomo (2004: 14) dalam bukunya, menyatakan bahwa “bentuk sama dengan garis, mempunyai dimensi arah tetapi juga mempunyai lebar”. Berikut ini, macam-macam bentuk menurut Purnomo (2004).

- a) Bentuk berupa garis
- b) Bentuk berupa bidang
- c) Bentuk positif dan negatif
- d) Bentuk pipih dan maya
- e) Bentuk dalam warna dan kemungkinan
- f) Bentuk dan perubahannya

g) Bentuk sebagai lambang dan simbol

4) Warna

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (2007: 1269), warna merupakan “kesan yang diperoleh mata dari cahaya yang dipantulkan oleh benda-benda yang dikenainya”. Sejalan dengan pernyataan tersebut, Sanyoto (2010: 11) menyatakan bahwa “warna dapat didefinisikan secara objektif/fisik sebagai sifat cahaya yang dipancarkan, atau secara subjektif/psikologis sebagai bagian dari pengalaman indra penglihatan”. Dipihak lain, masih mengenai warna Fajar Sidik dan Aming P. (dalam Purnomo: 2004) menyatakan bahwa warna menurut ilmu bahan adalah zat/pigmen.

Terdapat tiga dimensi warna yang sangat besar pengaruhnya terhadap tata rupa, yaitu *hue*, *value*, dan *chroma* (Sanyoto, 2010: 24). Selanjutnya, mengenai dimensi-dimensi warna akan dijelaskan sebagai berikut.

a) *Hue*

Menurut Sanyoto (2010: 24), *hue* merupakan “relitas, rona, atau corak warna”. Sedangkan menurut Purnomo (2004: 28), *hue* merupakan “istilah yang digunakan untuk menunjukkan nama dari suatu warna seperti merah, biru, hijau, dan sebagainya”. Sehubungan dengan pernyataan tersebut berikut, hue dapat digolongkan menjadi klasifikasi warna dan jenis warna.

(1) Klasifikasi warna

Sanyoto (2010: 24) menyatakan bahwa “terdapat lima klasifikasi warna yaitu warna primer, sekunder, *intermediate*, tersier, dan kuartier”. Selanjutnya, klasifikasi-klasifikasi warna menurut Sanyoto (2010) akan dijelaskan sebagai berikut.

(a) Warna primer

Warna primer merupakan warna pokok. Warna-warna yang termasuk dalam warna primer adalah sian, magenta, dan kuning. Warna sian merupakan warna biru semu hijau dan sering tidak ditemukan pada tube cat, maka dapat digunakan *cerulean blue* atau *cobalt blue*. Begitu pula dengan warna magenta yang merupakan warna merah semu ungu, sering tidak ditemukan di *tube cat* dan sering digantikan dengan *carmine*.

(b) Warna sekunder

Warna sekunder atau warna kedua merupakan percampuran dari dua warna primer. Yang termasuk dalam warna warna sekunder adalah jingga yang merupakan percampuran dari warna merah dan kuning, ungu yang merupakan percampuran dari warna merah dan biru, hijau yang merupakan percampuran dari warna biru dan kuning.

(c) Warna *intermediate*

Warna *intermediate* merupakan warna yang berada di antara warna primer dan sekunder dalam lingkaran warna. Berikut ini warna-warna yang termasuk ke dalam warna *intermediate*.

1. Kuning hijau (sejenis *moon green*), yaitu warna yang ada di antara warna kuning dan hijau.
2. Kuning jingga (sejenis *deep yellow*), yaitu warna yang ada di antara kuning dan jingga.
3. Merah dan jingga (*red/vermilion*), yang ada di antara warna merah dan jingga.
4. Merah ungu (*purple*), yaitu warna yang ada di antara merah dan ungu/*violet*.
5. Biru violet (sejenis *blue/indigo*), yaitu warna yang ada di antara biru dan ungu/*violet*.
6. Biru hijau (sejenis *see green*), yaitu warna yang ada di antara biru dan hijau.

(d) Warna tersier

Warna tersier merupakan warna dari hasil percampuran dua warna sekunder. Adapun warna-warna yang termasuk dalam warna tersier adalah:

1. Coklat kuning, disebut juga siena mentah, kuning tersier, *yellow ochre*, atau olive, yaitu percampuran warna jingga dan hijau.
2. Coklat merah, disebut juga siena bakar, merah tersier, *burnt siena*, atau *red brown*, yaitu percampuran warna jingga dan ungu.
3. Coklat biru, disebut juga siena sepia, biru tersier, *zaitun*, atau *navy blue*, yaitu percampuran warna hijau dan ungu.

(e) Warna kuarter

Warna kuarter merupakan warna yang tercipta dari pencampuran dua warna tersier. Yang termasuk ke dalam warna kuarter adalah sebagai berikut:

1. Coklat jingga, atau jingga kuarter, atau semacam *brown*, adalah hasil pencampuran kuning kuning tersier dan merah tersier.
2. Coklat hijau, atau hijau kuarter, atau semacam *moss green*, adalah hasil pencampuran biru tersier dan kuning tersier.
3. Coklat ungu, atau ungu kuarter, atau semacam *deep purple*, adalah hasil dari pencampuran merah tersier dan biru tersier.

(2) Jenis warna

Jenis-jenis warna terbagi menjadi dua yaitu warna panas dan warna dingin. Warna panas adalah warna yang memiliki kesan semangat, kuat, dan aktif, sedangkan warna dingin memberikan kesan tenang, kalem, dan pasif. Kesan yang diberikan oleh terlalu banyak warna panas adalah kesan merangsang atau menjerit, sedangkan kesan yang diberikan oleh terlalu banyak warna dingin adalah sedih dan melankoli. Adapun warna-warna yang termasuk ke dalam warna panas adalah merah, jingga, dan kuning, sedangkan warna-warna yang termasuk ke dalam warna dingin adalah biru, ungu, dan hijau.

b) *Value*

Value merupakan dimensi mengenai derajat gelap atau tua muda warna, yang disebut juga dengan istilah *lightness* atau ke-terang-an warna. *Value*

memiliki tiga tingkatan yaitu *tint*, *tone*, dan *shade*. *Value* pada tingkat 1, 2, 3 adalah *value* tingkat gelap atau *shade*, pada tingkat ke-4, 5, 6 adalah tingkat sedang atau disebut juga *tone*, dan *value* pada tingkat ke-7, 8, 9 disebut *value* terang atau disebut juga *tint*.

c) *Chroma*

Chroma merupakan intensitas warna, kekuatan warna, atau murni kontornya warna, yang disebut dengan istilah kecerlangan (*brightness*) warna dan kesuraman warna karena adanya penyerapan atau peredaman (*saturation*) warna. Kegunaan croma adalah untuk mengubah karakter warna. Misalnya warna merah murni yang berkarakter garang, ganas, menyala, panas, marah, dan sebagainya akan berubah karakternya menjadi lemah lembut, sopan, tenang, teduh dan sejenisnya, setelah dicampur dengan warna komplementernya yaitu hijau.

Dari beberapa pernyataan di atas mengenai warna, dapat disimpulkan bahwa warna merupakan kesan yang diperoleh oleh mata dari cahaya, yang memiliki peranan penting dalam seni rupa dan penciptaan karya seni rupa.

5) Ruang

Menurut Kusrianto (2007: 30), ruang merupakan “pembagian bidang atau jarak antarobjek berunsur titik, garis, bidang, dan warna”. Sedangkan menurut Purnomo (2004), ruang merupakan bentuk dua atau tiga dimensional, bidang atau keluasan yang selain mempunyai sifat-sifat sama dengan garis, yaitu gerak, arah dan panjang, ruang juga mempunyai dua dimensi tambahan yaitu lebar dan dalam.

Dalam seni rupa, ruang dibagi atas dua macam yaitu ruang nyata dan ruang semu (Dharsono: 2003). Dua macam ruang tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut:

a) Ruang semu

Merupakan bentuk atau ruang yang ditangkap oleh indera penglihatan sebagai gambaran sesungguhnya yang tampak pada taferil/layar/kanvas dua matra seperti yang dapat dilihat pada karya lukis, karya desain, karya ilustrasi dan pada layar film.

b) Ruang nyata

Ruang nyata adalah bentuk dan ruang yang benar-benar dapat dibuktikan dengan indera peraba.

Dari pernyataan-pernyataan di atas mengenai ruang, dapat disimpulkan bahwa ruang merupakan unsur rupa yang memiliki sifat sama seperti garis yaitu gerak, arah dan panjang, serta lebar dan dalam, yang dapat dibagi menjadi ruang semu dan ruang nyata.

6) Tekstur

Tekstur merupakan unsur rupa yang menunjukkan rasa permukaan bahan, yang sengaja sebagai usaha untuk memberikan rasa tertentu pada permukaan secara nyata atau semu (Dharsono, 2003: 42). Sedangkan menurut Purnomo (2004: 50) tekstur merupakan “nilai raba suatu permukaan benda baik nyata maupun semu”. Berikut ini adalah jenis tekstur menurut Purnomo (2004).

a) **Tekstur nyata**

Tekstur nyata ialah nilai raba suatu permukaan bila diraba secara fisik betul-betul terasa beda sifatnya, seperti wol, goni, amplas, batu, kaca, sutera, kayu, dan sebagainya. Tekstur nyata dapat dibagi menjadi dua yaitu jenis tekstur menurut proses pembuatannya, dan tekstur menurut jenisnya.

- (1) Tekstur menurut proses pembuatannya atau kejadiannya dapat dibagi menjadi tiga macam yaitu tekstur yang terjadi begitu saja, tekstur buatan manusia, dan tekstur karena alat mekanik.
- (2) Tekstur menurut sifatnya dibagi menjadi dua yaitu tekstur kasar dan tekstur halus.

b) **Terkstur semu**

Tekstur semu ialah nilai raba permukaan bila diraba secara fisik tidak terasa kasar seperti apa yang dilihat oleh indera penglihatan.

Dari pendapat-pendapat mengenai tekstur, dapat disimpulkan bahwa tekstur merupakan nilai raba suatu benda baik itu nyata maupun semu, dengan proses penciptaan yang bervariasi.

b. Dasar-dasar Penyusunan Desain (Prinsip Desain)

Purnomo (2004: 53), menyatakan bahwa “penyusunan atau pengorganisasian dari unsur-unsur seni sering juga disebut komposisi”. Selanjutnya, mengenai komposisi, Kusrianto (2007: 34) menyatakan bahwa “komposisi adalah pengorganisasian unsur-unsur rupa yang disusun dalam karya desain grafis secara harmonis antara bagian dengan bagian, maupun antara bagian

dengan keseluruhan”. Di pihak lain, masih mengenai hal yang sama, Dharsono (2003: 47) menyatakan bahwa “penyusunan atau komposisi dari unsur-unsur estetik merupakan prinsip pengorganisasian unsur dalam desain”.

Dari pendapat-pendapat di atas, dapat disimpulkan bahwa penyusunan atau komposisi merupakan pengorganisasian unsur dalam desain yang disusun secara harmonis. Penyusunan unsur visual yang baik, akan menghasilkan suatu karya yang dapat dinikmati oleh indera manusia. Adapun prinsip-prinsip komposisi menurut Kusrianto (2007) adalah antara lain kesatuan (*unity*), keseimbangan (*balance*), irama (ritme), kontras, fokus (pusat perhatian), serta proporsi. Selanjutnya, mengenai prinsip-prinsip komposisi akan dijelaskan sebagai berikut.

1) Kesatuan (*unity*)

Mengenai kesatuan, dapat disebutkan bahwa kesatuan merupakan efek yang dicapai dalam suatu komposisi, sehingga secara keseluruhan menampilkan kesan tanggapan secara utuh (Dharsono, 2003). Sejalan dengan pemikiran tersebut, Purnomo (2004: 58) menyatakan bahwa “kesatuan adalah penyusun atau pengorganisasian dari unsur-unsur visual/elemen seni sedemikian rupa sehingga menjadi kesatuan, organik, ada harmoni antara bagian-bagian dengan keseluruhan.”

Sedangkan, menurut Kusrianto (2007: 35) kesatuan merupakan “salah satu prinsip yang menekankan pada keselarasan dari unsur-unsur yang disusun, baik dalam wujudnya maupun kaitannya dengan ide yang melandasinya”. Selanjutnya, kunci menyusun elemen-elemen seni untuk mencapai kesatuan tidak dapat hanya

dengan mempelajari dan mempraktekan aturan saja, namun memerlukan kemampuan untuk mengembangkan perasaan dan kepekaan artistik (Purnomo: 2004).

Dari pernyataan-pernyataan di atas dapat disimpulkan bahwa kesatuan merupakan penyusunan dari unsur-unsur elemen yang menekankan pada keselarasan elemen-elemen yang disusun sehingga menghasilkan harmoni antara bagian-bagian dengan keseluruhan.

2) Keseimbangan (*balance*)

Keseimbangan merupakan prinsip dalam komposisi yang menghindari kesan berat sebelah atas suatu bidang atau ruang (Kusrianto: 2007). Sedangkan menurut Dharsono (2003: 52), keseimbangan merupakan “keadaan atau kesamaan antara kekuatan yang saling berhadapan dan menimbulkan adanya kesan seimbang secara visual ataupun secara intensitas karya”. Sehubungan dengan dua pernyataan di atas, Purnomo (2004: 55) menyatakan

balance adalah seimbang atau tidak berat sebelah. Keseimbangan bisa didapat dengan menggerombolkan/mengelompokkan bentuk-bentuk dan warna-warna di sekitar pusat sedemikian rupa sehingga akan terdapat suatu daya perhatian yang sama pada tiap-tiap sisi dari pusat tersebut.

Sehingga, dari pernyataan-pernyataan mengenai keseimbangan di atas, dapat disimpulkan bahwa keseimbangan merupakan unsur dalam komposisi yang harus dicapai untuk membentuk suatu daya perhatian yang sama dalam sebuah karya seni visual.

3) Irama (ritme)

Dharsono (2003: 50) menyatakan bahwa “ritme merupakan pengulangan unsur-unsur pendukung karya seni”. Sesuai dengan pernyataan tersebut, dinyatakan pula bahwa “ritme adalah penyusunan unsur-unsur dengan mengikuti suatu pola penataan tertentu secara teratur agar didapatkan kesan yang menarik”. Sedangkan menurut Purnomo (2004: 54) ritme merupakan “suatu pengulangan yang terus menerus dan teratur dari suatu unsur”.

Dari beberapa pendapat di atas, dapat ditarik kesimpulan bahwa ritme merupakan suatu pengulangan dalam pola tertentu, baik itu terus menerus maupun teratur untuk menambah kesan yang menarik terhadap sebuah karya seni.

4) Kontras

Kontras merupakan paduan unsur-unsur dengan perbedaan yang tajam (Dharsono: 2003). Sedangkan menurut Purnomo (2004) kontras merupakan perbedaan yang menyolok. Dalam pembuatan karya seni visual, kontras diperlukan sebagai vitalitas agar suatu karya seni tidaklah monoton (Kusrianto, 2003: 42). Sehubungan dengan itu, Purnomo (2004: 53) menyatakan bahwa

kontras ini akan menghasilkan vitalitas, hal ini memunculkan adanya warna komplementer gelap-terang, garis lengkung dan lurus, subjek dekat dan jauh, bentuk vertikal dan horisontal, tekstur kasar dan halus, padat dan kosong.

Dari pernyataan-pernyataan tersebut di atas, dapat ditarik kesimpulan bahwa kontras merupakan perbedaan yang menyolok, yang sengaja dibuat untuk menanggalkan kesan monoton dalam sebuah karya seni visual.

5) Fokus (pusat perhatian)

Kusrianto (2003) menyatakan bahwa fokus merupakan pusat perhatian dalam suatu komposisi dan diharapkan menjadi perhatian utama. Sehubungan dengan fokus, Purnomo (2004: 55) menyatakan bahwa “tempat yang menarik perhatian tidak harus dipusat, semakin ketepi semakin mempunyai daya tarik yang kuat”. Sehingga, dari pernyataan mengenai fokus tersebut dapat disimpulkan bahwa fokus merupakan suatu unsur di dalam komposisi yang sengaja dibuat untuk menjadi perhatian utama dan menjadi daya tarik dalam sebuah karya seni visual.

6) Proporsi

Di dalam bukunya, Kusrianto (2007: 43) menyebutkan bahwa “proporsi adalah perbandingan ukuran antara bagian dengan bagian dan antara bagian dengan keseluruhan”. Sehubungan dengan pernyataan tersebut, Purnomo (2004: 56) menyatakan bahwa “proporsi berasal dari kata *propotional* yang berarti sebanding”. Selanjutnya mengenai proporsi, Dharsono (2003: 57) menyatakan bahwa “proporsi merupakan skala yang mengacu pada hubungan antara bagian dari suatu desain dan hubungan antara bagian dengan keseluruhan”. Masih di dalam buku yang sama, Dharsono (2003: 57) juga mengungkapkan bahwa “warna, tekstur, dan garis memainkan peranan penting dalam menentukan proporsi”.

Sehubungan dengan pernyataan-pernyataan tersebut di atas, dapat ditarik kesimpulan bahwa proporsi merupakan skala yang membandingkan segala unsur

visual secara setara seperti warna, tekstur, dan garis untuk menjadikan sebuah karya menjadi menarik.

7. Tinjauan Mengenai Motif dan Pola Motif Tenun

Sehubungan dengan apa yang dijelaskan mengenai unsur-unsur visual dalam desain dan prinsip penyusunan desain di atas, maka akan dijelaskan mengenai tenun ikat sebagai berikut: (1) motif; dan (2) pola. Selanjutnya, mengenai motif, dan pola motif tenun akan dijelaskan sebagai berikut.

1) Motif

Motif merupakan corak hias pada suatu benda, yang berfungsi untuk menghias (Kamus Besar Bahasa Indonesia, 2008: 666). Motif tersebut, dapat berupa hiasan pada bangunan, kerajinan kayu, besi, batik manupun pada kain tenun. Sejalan dengan pernyataan di atas, Soehersono (2006: 10) menyatakan bahwa “desain yang dibuat dari bagian-bagian bentuk, berbagai macam garis atau elemen-elemen, yang terkadang begitu kuat dipengaruhi oleh bentuk-bentuk stilasi alam benda, dengan gaya dan ciri khas tersendiri”.

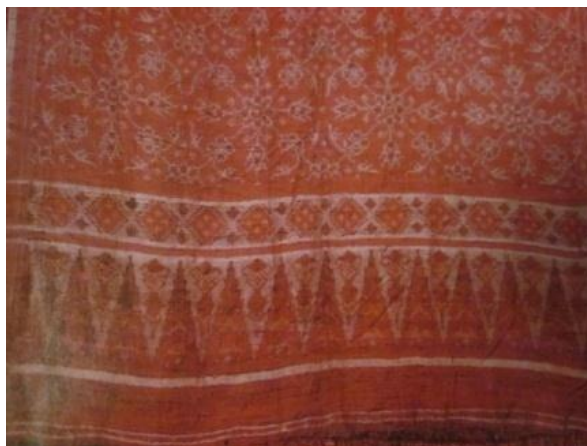
Masih mengenai motif, dalam buku yang berbeda, Soehersono (2010: 12) menyatakan bahwa

Motif adalah pekerjaan menyusun, merangkai, memadukan bentuk-bentuk dasar suatu bentuk seperti garis dan sebagainya sedemikian rupa kemudian dilakukan pengulangan sehingga tercipta bentuk gambar baru yang indah, bernilai seni serta orisinal.

Berdasarkan pendapat-pendapat tersebut di atas dapat disimpulkan bahwa motif merupakan ragam hias pada suatu benda baik dua maupun tiga dimensi yang dibuat dari berbagai macam bentuk, garis, dan elemen-elemen yang berfungsi sebagai peggias benda maupun bermukaan sebuah benda. Motif-motif tersebut dapat digunakan untuk menambah keindahan suatu produk kerajinan di antaranya kain tenun. Menurut Salamun (2013), motif yang dihasilkan di Indonesia adalah antara lain fauna (*zoomorpic*), figur manusia (*antropomorpis*), stilisasi tumbuhan (*flora*) geometris, serta replika ragam hias kain pantola India.

Di bawah ini, merupakan contoh kain-kain tenun dengan motif-motif khas Indonesia.

- a) Tenun ikat pakan Cinde Jawa dengan motif jalamprang. Kain tenun ini dibuat dengan susunan bentuk motif flora berupa bunga-bunga yang disusun secara teratur. Pada kain tenun ini, juga disusun motif geometris berupa unsur garis lurus, segiempat, dan segitiga.



Gambar 15: **Tenun ikat pakan Cinde Jawa, motif jalamprang**
(Suwarti Kartiwa, 1993: 3)

- b) Kain gringsing motif bunga cempaka dan kombinasi dengan songket. Kain tenun ini dibuat dengan susunan bentuk motif flora berupa bunga cempaka dan juga disusun motif geometris berupa unsur titik yang dibuat membentuk garis-garis yang bersilangan.



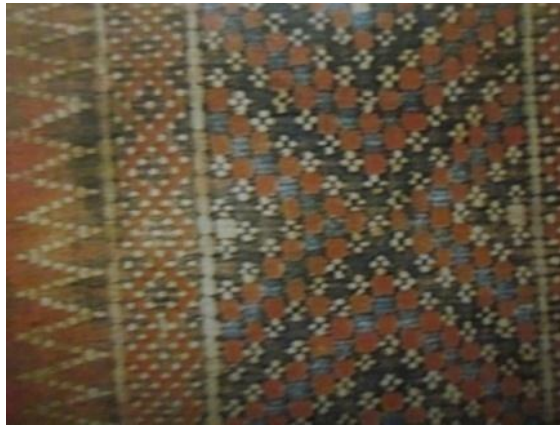
Gambar 16: **Kain gringsing motif bunga cempaka dan kombinasi dengan songket**
(Suwarti Kartiwa, 1993: 4)

- c) Kain selendang dengan motif abstrak nenek moyang. Kain tenun ini dibuat dengan susunan bentuk motif abstrak stilasi manusia dan juga disusun motif geometris berupa unsur titik, serta garis-garis.



Gambar 17: **Selendang dengan motif abstrak nenek moyang**
(Suwarti Kartiwa, 1993: 4)

- d) Kain selendang dengan motif ikat bentuk tali dan tumpal. Kain tenun ini dibuat dengan susunan bentuk motif geometris berupa unsur titik yang disusun sedemikian rupa hingga membentuk gambar tumpal dan garis lurus.



Gambar 18: **Selendang dengan motif ikat bentuk tali dan tumpal**
(Suwarti Kartiwa, 1993: 17)

- e) Kain tenun ikat pua. Kain tenun ini dibuat dengan susunan bentuk motif geometris berupa unsur garis garis lurus dan garis lengkung, serta titik yang disusun sedemikian rupa hingga membentuk pola kain tenun yang indah.



Gambar 19: **Tenun ikat Pua**
(Suwarti Kartiwa, 1993: 32)

- f) Kain tenun ikat ganda. Kain tenun ini dibuat dengan susunan bentuk motif geometris berupa unsur garis lurus yang membentuk segiempat dan garis lengkung bebas yang membentuk pola bangun tertentu.



Gambar 20: **Tenun ikat ganda dengan motif geometris**
(Suwarti Kartiwa, 1993: 45)

- g) Kain tenun ikat lungsi dengan motif belah ketupat, segi empat, segi tiga, meander, dan bentuk kunci atau kait. Kain tenun ini dibuat dengan susunan bentuk motif geometris berupa unsur garis lurus dan garis lengkung yang membentuk belah ketupat, segi empat, segi tiga, meader, dan bentuk kunci atau kait.



Gambar 21: **Tenun ikat lungsi dengan motif belah ketupat, segi empat, segitiga, meander, dan bentuk kunci atau kait**
(Suwarti Kartiwa, 1993: 47)

2) Pola

Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (2007: 884), dinyatakan bahwa pola merupakan “gambaran yang dipakai untuk contoh batik, corak batik”. Sedangkan menurut Ching (2011: 101), pola merupakan “ornamen permukaan yang selalu berdasarkan pada pengulangan motif, bentuk, atau warna khas yang terus berulang pada desain”. Telah dijelaskan sebelumnya di atas mengenai ritme di dalam komposisi desain, yang merupakan pengulangan untuk mencapai sebuah susunan tertentu. Kedudukan ritme dalam komposisi desain mengarah pada pembentukan pola dari susunan motif. Dalam hal ini, pola motif juga merupakan pengulangan pembentukan gambar-gambar motif menjadi suatu susunan tertentu.

B. Penelitian yang Relevan

Ada beberapa penelitian mengenai tenun yang sudah dilakukan sebelumnya. Di antara penelitian-penelitian tersebut terdapat beberapa penelitian yang relevan dengan pokok pembahasan yang dibahas dalam penelitian ini. Secara singkat, penelitian yang relevan dengan penelitian mengenai tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan adalah sebagai berikut: 1) penelitian mengenai tenun ikat tradisional di desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara Jawa Tengah; dan 2) tenun Baduy di Leuwidamar Lebak Banten. Selanjutnya, secara rinci akan dijelaskan mengenai bagian yang relevan mengenai penelitian-penelitian tersebut sebagai berikut.

1. Penelitian mengenai tenun ikat tradisional di desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara Jawa Tengah

Analisis mengenai kerajinan tenun ikat tradisional di desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara Jawa Tengah, dilakukan oleh Hanna Rochyanti pada tahun 2010. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis mengenai kerajinan tenun ikat tradisional di desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara Jawa Tengah ditinjau dari proses pembuatan motif, bentuk motif, dan warna motif tenun ikat tradisional. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa ragam hias atau bentuk motif pada tenun ikat Troso didominasi oleh beberapa motif yang mengadaptasi dari daerah lain. Morifnya terdiri motif tumbuh-tumbuhan, hewan, manusia, geometris, dan bentuk campuran. Dari beberapa motif yang terdapat pada tenun ikat Troso terdapat beberapa motif yang mengandung makna dan nilai estitis yang menggambarkan kepercayaan dan kehidupan dari daerah asal motif tersebut diadaptasi. Dari penelitian tersebut juga disebutkan secara garis besar mengenai teknik pembuatan kain tenun ikat pakan, fokus dari penelitian ini adalah mengenai motif-motif dan jenis kain tenun yang dihasilkan di desa Troso. Adapun pewarna yang digunakan adalah pewarna sintetis antara lain naphthol, indhigosol, dan indhantren.

2. Tenun Baduy di Leuwidamar Lebak Banten

Analisis mengenai tenun Baduy di Leuwidamar Lebak Banten ini dilakukan oleh Anita Dwi Astuti pada tahun 2012. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis mengenai kerajinan tenun Baduy. Hasil yang didapat dari penelitian

ini adalah penjelasan mengenai proses pembuatan kain tenun Baduy dari alat dan bahan sampai hasil jadi, deskripsi mengenai estetika tenun Baduy, deskripsi mengenai karakteristik yang terdapat pada tenun tradisional Baduy di Leuwidamar Lebak Banten.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan adalah penelitian kualitatif. Bodgan dan Taylor dalam (Moleong, 2010:4), mendefinisikan metode penelitian kualitatif sebagai prosedur penelitian yang menghasilkan data deskriptif berupa kata-kata atau lisan dari orang-orang dan perilaku yang dapat diamati. Mengenai penelitian kualitatif, Sugiyono (2012: 15) mengungkapkan beberapa karakteristik dalam penelitian tersebut yaitu:

1. Dilakukan pada kondisi yang alamiah, (sebagai lawannya adalah eksperimen), langsung ke Sumber data dan peneliti adalah instrumen kunci.
2. Penelitian kualitatif lebih bersifat deskriptif. Data yang terkumpul berbentuk kata-kata atau gambar, sehingga tidak menekankan pada angka.
3. Penelitian kualitatif lebih menekankan pada proses daripada produk atau *outcome*.
4. Penelitian kualitatif melakukan analisis data secara induktif.
5. Penelitian kualitatif lebih menekankan makna (data dibalik yang teramati).

Sesuai dengan apa yang pendapat-pendapat tersebut diatas, data yang yang diperoleh dari penelitian mengenai tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan adalah berupa kata-kata atau lisan dari proses pengamatan dan wawancara, serta perilaku dari orang-orang yang diamati.

Dalam penelitian ini, pengamat/peneliti berusaha semaksimal mungkin untuk mengumpulkan data-data dari pengamatan yang dilakukan. Data-data tersebut berupa foto-foto yang diambil pada saat penelitian, catatan-catatan dari

wawancara yang dilakukan, dan data-data dari pengamatan terhadap objek yang diamati. Dalam penelitian ini, karena hanya dilakukan oleh satu orang peneliti saja, banyak terdapat hal yang terlewat dari pengamatan peneliti. Sehingga peneliti harus melakukan pengamatan yang berulang-ulang untuk mendapatkan data yang kongkrit sesuai dengan apa yang diamati.

Dari data-data yang telah diperoleh, peneliti berusaha menyajikan gambaran dari penelitian yang telah dilakukan secara jelas dan akurat. Gambaran-gambaran tersebut berupa fenomormena yang diamati mengenai proses pembuatan kain tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan secara rinci, serta garis besar mengenai motif-motif yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan.

B. Data dan Sumber Data Penelitian

Lofland dan Lofland (dalam Moleong, 2010: 157), menyatakan bahwa “Sumber data utama dalam penelitian kualitatif ialah *kata-kata*, dan *tindakan*, selebihnya adalah data tambahan seperti dokumen dan lain-lain. Mengenai penelitian kualitatif Sugiyono (2012: 309), menyatakan bahwa

Dalam penelitian kualitatif, pengumpulan data dilakukan pada *natural setting*(kondisi yang alamiah), Sumber data primer dan teknik pengumpulan data lebih banyak pada observasi berperanserta (*participan observation*), wawancara mendalam (*in deph interview*) dan dokumentasi.

Sehubungan dengan itu, data-data yang dikumpulkan dalam penelitian mengenai tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan berupa hasil dari wawancara, pengamatan yang mendalam pada objek yang diamati, dan teori-teori serta dokumen-dokumen dari penelitian sebelumnya yang dianggap relevan. Data-data yang dikumpulkan dalam penelitian melalui pengamatan dan wawancara,

serta beberapa data dari buku dan dokumen-dokumen dari penelitian sebelumnya diharap mampu menjadi data yang valid sesuai dengan apa yang diharapkan.

Adapun Sumber data yang akan digunakan dalam penelitian mengenai tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan adalah:

1. Kata-kata dan tindakan

Kata-kata dan tindakan orang-orang yang diamati atau diwawancarai merupakan Sumber data utama (Moleong, 2010:157). Sesuai dengan pendapat tersebut, maka peneliti kemudian menggumpulkan data-data dari hasil wawancara dan pengamatan selama penelitian berlangsung.

2. Sumber tertulis

Moleong (2010:159), menyatakan bahwa “buku, disertasi dan karya ilmiah lainnya, dan majalah ilmiah sangat berharga bagi peneliti guna menjajaki keadaan perseorangan atau masyarakat di tempat penelitian dilakukan”. Dalam penelitian ini, selain mengumpulkan data-data dari pengamatan dan wawancara, peneliti juga mengumpulkan data-data dari Sumber tertulis berupa buku-buku, dokumentasi-dokumentasi tertulis mengenai penelitian yang pernah ada dan dianggap relevan.

3. Foto

Menurut Moleong (2010), foto menghasilkan data deskriptif yang cukup berharga dan sering digunakan untuk menelaah segi-segi subjektif dan hasilnya sering dianalisis secara induktif. Peneliti juga menggunakan kamera *digital* untuk mempermudah pengambilan data saat pengamatan berlangsung. Foto-foto tersebut dapat berupa dokumentasi mengenai motif-motif tenun produksi *home industry* Kurniawan, dan proses pembuatan kain tenun mulai dari proses persiapan benang

sampai proses finishing, dokumentasi alat-alat yang digunakan dalam proses pembuatan kain tenun, dan bahan-bahan yang digunakan. Selain foto-foto, peneliti juga mengambil beberapa rekaman video yang mendukung data penelitian.

C. Teknik Pengumpulan Data

Sugiyono (2012: 308), menyatakan bahwa “secara umum terdapat empat macam teknik pengumpulan data, yaitu observasi, wawancara, dokumentasi, dan gabungan/triangulasi”. Menanggapi pernyataan tersebut, dalam penelitian mengenai tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan, peneliti melakukan pengumpulan data dengan beberapa variasi teknik tersebut. Dalam penelitian ini, peneliti mencoba untuk mendapatkan data-data semaksimal mungkin guna menghasilkan tulisan yang sesuai dengan pengamatan yang dilakukan.

Pelaksanaan pengumpulan data berlangsung pada tanggal 24 Januari 2014, yaitu observasi pertama guna menyusun proposal pengajuan penelitian. Selanjutnya, setelah proposal disetujui dan pengambilan izin dilakukan, pengumpulan data kali kedua dilaksanakan kurang lebih selama sebulan dari 13 Februari sampai 13 Maret 2014. Selama dilakukannya penelitian, peneliti berusaha untuk menyaring segala informasi yang secara langsung maupun tidak langsung didapat dan didengar oleh peneliti dari objek yang diamati.

Pada penelitian ini, peneliti juga mengalami kendala dalam mendata beberapa proses yang diharapkan dapat diamati dengan baik. Ada beberapa proses persiapan benang yang dilakukan secara acak karena beberapa benang telah tersedia dalam simpanan. Oleh sebab itu, banyaknya teknik pengumpulan data

sangat membantu berlangsungnya penelitian ini. Berikut ini teknik pengambilan data yang dilakukan peneliti guna menyusun laporan mengenai tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan.

1. Teknik Observasi

Nasution (dalam Sugiyono, 2012:309) menyatakan bahwa “observasi adalah dasar semua ilmu pengetahuan”. Observasi merupakan teknik pengumpulan data dengan cara melakukan pengamatan secara langsung kepada objek yang diteliti. Pengamatan ini sangat penting guna mendapatkan data penelitian yang valid. Dari pengamatan tersebut peneliti dapat memperoleh data mengenai alat dan bahan yang digunakan dalam proses pembuatan kain tenun, proses pembuatan kain tenun mulai dari proses persiapan benang sampai proses *finishing*, dan motif kain tenun yang dibuat di *home industry* Kurniawan.

2. Teknik Wawancara

Dalam penelitian kualitatif, sering menggabungkan teknik observasi partisipatif dengan wawancara mendalam (Sugiyono, 2012: 317). Teknik wawancara dalam proses pengumpulan data ini bertujuan untuk melengkapi kurangnya data yang didapat oleh peneliti. Selain itu, wawancara juga dilakukan untuk mempertegas apa yang sebelumnya telah ditemukan oleh peneliti pada waktu pengamatan.

Teknik wawancara yang akan dilakukan di dalam penelitian ini adalah wawancara secara terbuka. Wawancara dilakukan kepada para narasumber yakni pemilik *home industry* Kurniawan dan para perajin tenun di *home industry* tersebut. Dalam penelitian ini, peneliti akan mengajukan beberapa pertanyaan

yang mendalam mengenai tenun ikat pakan produksi *home industry* Kurniawan dari mulai proses persiapan benang sampai dengan *finishing*, berbagai macam alat yang digunakan dan kegunaannya dalam proses menenun, serta beberapa motif yang dipakai sebagai ragam hias di kain tenun produksi *home industry* Kurniawan. Hasil dari wawancara yang dilakukan selama penelitian diharapkan mampu memperkuat analisis dari apa yang diteliti dalam penelitian.

3. Teknik Dokumentasi

Moleong (2010: 217) menyatakan bahwa dokumen sudah lama digunakan dalam penelitian sebagai Sumber data karena dokumentasi digunakan sebagai Sumber data dimanfaatkan untuk menguji, menafsirkan, bahkan untuk meramalkan.

Di lain bagian, Sugiyono (2012: 327) menyatakan bahwa “hasil penelitian dari observasi atau wawancara, akan lebih kredibel/dapat dipercaya kalau didukung oleh sejarah pribadi kehidupan dimasa kecil, di sekolah, di tempat kerja, di masyarakat, dan autobiografi”. Masih dalam buku yang sama, Sugiyono (2012: 326) juga mengungkapkan bahwa “dokumentasi dapat berupa tulisan, gambar, dan karya-karya monumental dari seseorang”.

Mengenai hal ini, peneliti menggunakan dokumentasi-dokumentasi tertulis berupa catatan lapangan yang diperoleh selama proses penelitian, foto-foto dan rekaman mengenai apa yang diamati, dan karya-karya ilmiah yang relevan mengenai pokok pembahasan yang akan ditungkan dalam tulisan peneliti.

4. Teknik Pengamatan berperanserta

Dalam penelitian mengenai tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan, peneliti melakukan teknik pengamatan berperanserta. Adapun teknik pengamatan berperanserta yang dilakukan oleh peneliti adalah pengamat sebagai pemeranserta. Moleong (2010: 177), mengungkapkan bahwa pengamat sebagai pemeranserta adalah “peranan pengamat secara terbuka diketahui oleh umum bahkan mungkin ia atau mereka disponsori oleh subjek”.

Peneliti dalam penelitian ini turut serta melaksanakan beberapa persiapan benang antara lain turut mengelos beberapa benang pada bobin, menata benang pada bidang, mengikat motif pada kumparan benang pakan, dan turut serta memalet benang pakan. Keikutsertaan peneliti dalam penelitian ini dimaksudkan untuk mempertajam pemahaman akan proses pembuatan kain tenun ikat pakan yang dilakukan di *home industry* Kurniawan.

D. Instrumen Penelitian

Instrumen dalam penelitian kualitatif adalah peneliti sendiri (Moleong, 2010). Dalam penelitian ini, peneliti menentukan sendiri keabsahan data melalui berbagai informasi yang dikumpulkan selama penelitian berlangsung. Informasi tersebut berupa hasil observasi dan pengamatan, hasil wawancara dengan para pengrajin, dan pengumpulan beberapa dokumen terkait. Oleh sebab itu peneliti memerlukan beberapa alat penunjang untuk mengumpulkan berbagai data seperti:

1. Pedoman Observasi

Pada penelitian ini, peneliti melakukan observasi langsung di lapangan guna mendapatkan data dari mengamati objek yang diteliti. Peneliti mengamati berbagai hal mengenai tenun ikat baik proses maupun motif yang dihasilkan oleh *home industry* Kurniawan dimana informasi yang berhasil dikumpulkan dapat digunakan sebagai data dalam menyusun laporan.

Dalam penelitian mengenai tenun ikat pakan ini, peneliti melakukan pengamatan mengenai proses pembuatan kain tenun ikat pakan dari mulai proses persiapan benang hingga *finishing*, serta alat dan bahan yang digunakan selama proses pembuatan kain berlangsung. Peneliti mendata segala aspek yang terkait dengan menggunakan buku dan pena serta menjadikan catatan-catatan selama pengamatan menjadi data lapangan.

2. Pedoman Wawancara

Wawancara merupakan percakapan berisi tanya jawab antara pewawancara kepada terwawancara. Terwawancara merupakan informan dari objek yang diteliti. Dimana dalam sebuah wawancara, informan dapat berjumlah dua orang atau lebih. Dalam penelitian ini, informan yang diwawancarai adalah pemilik *home industry* Kurniawan beserta segenap karyawan yang dianggap penting sehubungan dengan apa yang diamati di lapangan.

Isi dari wawancara yang dilakukan adalah apa yang berkaitan dengan proses pembuatan kain tenun mulai dari persiapan benang sampai penenunan. Wawancara dilakukan berulang-ulang dengan Sumber yang berbeda untuk mendapatkan hasil yang memuaskan dan dianggap relevan dengan apa yang telah

diamati. Dalam melakukan wawancara, peneliti juga menggunakan alat perekam guna mendapatkan dokumen cadangan mengenai hasil wawancara. Rekaman dari hasil wawancara tersebut kemudian didengarkan secara berulang-ulang, dan disalin di kertas untuk kemudian dijadikan data tertulis.

3. Pedoman Dokumentasi

Dokumentasi ini menggunakan segenap dokumen yang sesuai dengan objek penelitian yang kemudian dapat digunakan untuk memperkuat hipotesis. Dokumen tersebut dapat berupa data tertulis, foto, maupun rekaman baik suara maupun video. Untuk mempermudah jalannya penelitian, peneliti membutuhkan sebuah kamera yang berfungsi untuk mengambil beberapa foto dan rekaman videodelama melakukan pengamatan. Foto dan rekaman video yang diambil adalah mengenai proses pengerjaan tenun ikat pakan dari mulai proses persiapan benang sampai *finishing*, motif kain tenun yang dihasilkan, serta beberapa bahan dan alat yang digunakan dalam proses penenunan.

E. Teknik Pemeriksaan Keabsahan Data

Pemeriksaan terhadap keabsahan data secara cermat menunjukkan bahwa hasil penelitian dapat dipertanggungjawabkan (Moleong: 2010). Sejalan dengan pernyataan ini, guna mendapatkan data yang relevan, peneliti melakukan hal-hal yang dapat memeriksa keabsahan data yang dikumpulkan selama penelitian berlangsung. Dalam hal ini, adapun hal-hal yang dilakukan oleh peneliti adalah melakukan pengamatan dengan ketekunan dan keajegan, serta melakukan

triangulasi. Secara lebih jelasnya, teknik pemeriksaan keabsahan data yang dilakukan oleh peneliti adalah sebagai berikut:

1. Ketekunan/Keajegan Pengamatan

Moleong (2010: 329) mengemukakan bahwa ketekunan pengamatan bermaksud menemukan ciri-ciri dan unsur-unsur dalam situasi yang sangat relevan dengan persoalan atau isu yang sedang dicari, kemudian memusatkan diri pada hal-hal tersebut secara rinci. Sedangkan mengenai keajegan pengamatan, masih dalam buku yang sama, Moleong (Moleong, 2010: 329) mengungkapkan “Keajegan pengamatan berarti mencari secara konsisten interpretasi dengan berbagai cara dalam kaitan dengan proses analisis yang konstan atau tentatif”.

Ketekunan peneliti dalam melakukan pengamatan dapat menghasilkan data yang lebih dalam dan rinci mengenai objek yang diamati. Hal ini berarti bahwa peneliti mengadakan pengamatan dengan teliti dan rinci mengenai proses pembuatan tenun ikat pakan dan motif kain tenun ikat pakan yang diproduksi di *home industry* Kurniawan.

2. Triangulasi

Triangulasi dalam pengujian kredibilitas ini diartikan sebagai pengecekan data dari berbagai Sumber dengan berbagai cara, dan berbagai waktu (Sugiyono, 2012: 369). Di bagian yang lain, Moleong (2010: 330) menyatakan “triangulasi adalah teknik pemeriksaan keabsahan data yang memanfaatkan sesuatu yang lain”. Sesuatu yang lain yang dimaksud di sini adalah pengecekan data dari berbagai Sumber, teknik, dan waktu. Dalam hal ini, peneliti melakukan perbandingan terhadap data-data yang diperoleh selama pengamatan dan

wawancara dan dari hasil pencarian dokumen-dokumen terkait. Data yang dikumpulkan oleh peneliti akan dianggap sah apabila tidak ada pertentangan dari data-data dan dokumen-dokumen yang berhasil dikumpulkan. Burgin (2003: 193), menyatakan bahwa “uji keabsahan data dalam penelitian kualitatif, untuk menguji keabsahan informasi tidak dapat dilakukan dengan alat-alat statistik”. Hal tersebut dikarenakan penelitian kualitatif adalah penelitian yang bersifat deskriptif sehingga pengujian keabsahan data hanya dapat dilakukan dengan cara membandingkan data-data yang telah dikumpulkan.

Dalam penelitian ini, peneliti membandingkan data-data yang diperoleh melalui pengamatan, dan wawancara dengan para informan yaitu Alfiyah Rahmadayanti (mengenai proses penataan benang, proses pelepasan benang pada bidang, dan penghanian), Awal Fajri (mengenai proses pemaletan dan penenunan), Bahroji (mengenai penyambungan benang lungsi, pewarnaan benang, dan pemutihan benang pakan), Istiyana (mengenai pengelosan), Musta'in (mengenai *home industry* Kurniawan, penggambaran pola motif, dan motif-motif kain tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan), Siti Nurul K. (mengenai proses pengikatan motif), dan Sunarti (mengenai proses melepas ikatan motif dan proses *mindah*).

Selanjutnya, data-data yang diperoleh selama penelitian akan dibandingkan dengan sumber tertulis yang terkait dengan pokok pembahasan yaitu tenunan Indonesia, tenun Baduy, desain interior, *art and craft of south America*, KBBI, tinjauan seni rupa modern, pengantar teknomorlogi tekstil, *from fibre to fabric*, *weaving a handbook of fiber arts*, *Indonesian textiles*, tenun ikat Indonesia ikat,

pengantar desain komunikasi visual, busana tenunan Nusantara, *material and technology volume VI*, pengetahuan barang tekstil, nirmana dwimatra, pemilihan bahan tekstil, kerajinan tenun ikat tradisional di desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara Jawa Tengah, Kerajinan Batik dan tenun, nirmana elemen-elemen seni dan desain, membatik, desain bordir motif batik, *the Java sea art of Indonesia's outer islands*, dan tenun ikat dari Timur keindahan anggun warisan leluhur. Apabila tidak ada pertentangan data-data setelah tersebut dibandingkan, maka data-data yang telah dikumpulkan akan dianggap sah.

F. Teknik Analisis Data

Mengenai analisis data, Sugiyono (2012: 333) menyatakan bahwa “analisis data kualitatif adalah bersifat induktif, yaitu suatu analisis berdasarkan data yang diperoleh, kemudian dikembangkan menjadi hipotesis”. Dalam penelitian mengenai tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan, peneliti memperoleh data yang bermacam-macam. Data yang diperoleh tersebut terdiri dari data-data hasil wawancara, pengamatan, dan pencarian dokumen-dokumen yang terkait dengan pokok pembahasan. Sehingga, data-data tersebut terkumpul sedemikian banyak dan memerlukan analisis untuk mendapatkan kesimpulan yang jelas mengenai pokok pembahasan. Untuk melakukan analisis data, dalam penelitian ini peneliti melakukan reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan. Selanjutnya, proses analisis data dalam penelitian mengenai tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan akan dijelaskan sebagai berikut.

1. Reduksi Data

Sugiyono (2012: 336) menyatakan bahwa “mereduksi data berarti merangkum, memilih hal-hal pokok, memfokuskan pada hal-hal yang penting, dicari tema dan polanya”. Proses pereduksian data bertujuan untuk memberikan penggambaran yang jelas mengenai data-data dan dokumen-dokumen yang telah dikumpulkan. Proses reduksi ini juga berfungsi untuk menggolongkan data perkelompok dalam klasifikasi tertentu.

Reduksi data dalam penelitian mengenai tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan ini dilakukan pada hal-hal yang berhubungan mengenai proses pembuatan kain tenun dan motif yang dihasilkan. Proses pereduksi data dilakukan dengan menelaah data-data yang dihasilkan dari pengamatan selama proses penelitian berlangsung, hasil dari wawancara dengan beberapa orang pengrajin yang bekerja di *home industry* Kurniawan, dan dari dokumentasi. Data-data tersebut kemudian dikumpulkan dalam kategori tertentu dan disusun dalam bentuk deskripsi yang terperinci untuk menghindari penumpukan data.

2. Penyajian Data

Setelah melakukan reduksi data, hal selanjutnya yang dilakukan adalah melakukan penyajian data. Penyajian data bersifat deskriptif dan disusun berdasarkan data-data hasil wawancara dan pengamatan serta dokumentasi, dokumen-dokumen yang relevan dengan penelitian yang dilakukan, dan analisis yang telah dilakukan sebelumnya menjadi deskripsi mengenai proses pembuatan tenun ikat pakan dan motif kain tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan.

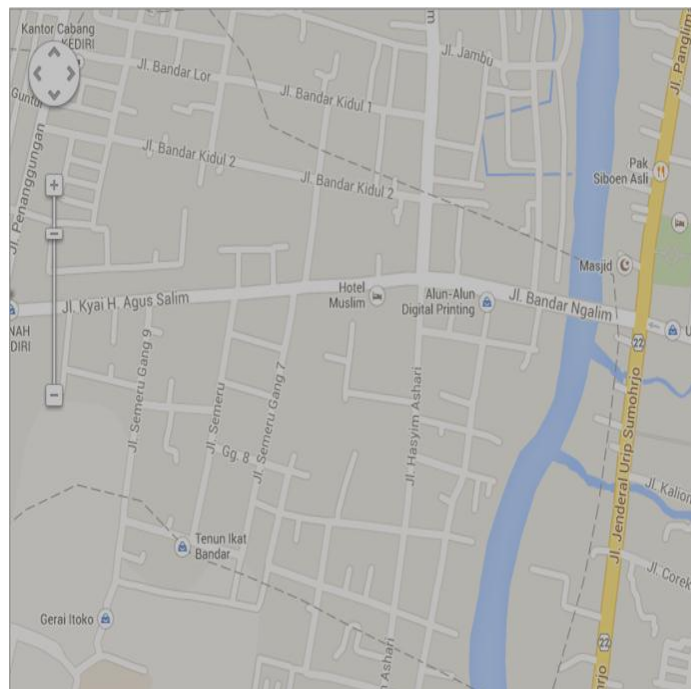
3. Menarik Kesimpulan atau Verifikasi

Data penelitian yang telah disajikan dalam bentuk deskriptif kemudian disimpulkan menjadi data-data yang lebih sistematis sesuai dengan rumusan masalah dan tidak menyimpang dari analisis yang telah dilakukan sebelumnya. Kesimpulan dalam penelitian ini adalah mengenai proses pembuatan kain tenun ikat pakan dan motif-motif kain tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan.

BAB IV
MOTIF-MOTIF TENUN IKAT PAKAN PRODUKSI *HOME INDUSTRY*
KURNIAWAN BANDAR KIDUL KEDIRI JAWA TIMUR

A. Lokasi Penelitian

Di Bandar Kidul Kediri Jawa Timur, terdapat delapan *home industry* yang bergerak di bidang produksi kain tenun, yaitu Mendali Mas, Kodok Ngorek, Bandara, Sinar Barokah, Sempurna, Sahabat Group, Mam Putra dan Kurniawan. Dari Kedelapan *home industry* tersebut, *home industry* Kurniawan merupakan *home industry* tertua dan salah satu yang terbesar di Bandar Kidul Kediri. *Home industry* Kurniawan beralamatkan di Kelurahan Bandar Kidul Gg. VIII nomor. 42 Kediri Jawa Timur. Jumlah Karyawan yang bekerja di *home industry* Kurniawan tidak pasti, dengan jam kerja bebas bertarget. Akan tetapi, jam kerja standar di *home industry* tersebut dimulai pukul 07.00-15.00 setiap hari senin sampai sabtu. Pada Maret 2014 tercatat jumlah karyawan yang bekerja di *home industry* Kurniawan adalah 23 orang dengan perincian sebagai berikut: jumlah penenun 10 orang (dua di antaranya juga bertugas mewarnai benang), pengikat motif 8 orang, pelepas ikatan 2 orang (satu di antaranya juga memindah benang), penyolet 2 orang, satu orang penghani yang juga bertugas menata benang pada bidang (wawancara dengan Musta'in, 14 Februari 2014). Sedangkan pembuatan motif sekaligus desain motif kain tenun dikerjakan oleh Musta'in (pemilik *home industry*).



Gambar 22: **Peta Kecamatan Bandar Kidul Kediri Jawa Timur**
(<https://maps.google.com>, 23 Juli 2014)

Proses produksi tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan menggunakan sejenis alat teropong layang (*flying shuttle*) yang sering disebut ATBM. Selain itu, proses persiapan benang pakan dan lungsi yang digunakan sebagai bahan pembuatan kain tenun dilakukan dengan menggunakan alat-alat manual berupa rangkaian kayu. Tampilan alat-alat yang digunakan pada proses persiapan benang sedikit berbeda dari alat-alat yang digunakan di daerah lain. Akan tetapi fungsinya tetaplah sama (observasi, 24 Januari 2014).

Home industry Kurniawan didirikan sekitar tahun 1943 pada saat pemerintahan Jepang. Teknik pembuatan kain tenun yang dikuasai oleh masyarakat pada masa itu merupakan teknik yang diajarkan oleh pemerintah Jepang. Pada masa itu, bahan baku yang digunakan untuk membuat kain tenun

merupakan bahan-bahan alami baik itu serat maupun zat warnanya. Bahan baku pembuatan kain merupakan serat kapas yang ditanam oleh penduduk, atas perintah pemerintahan Jepang yang menduduki wilayah tersebut. Karena serat kapas tersebut dipintal sendiri oleh para penenun dengan menggunakan alat manual, teksturnya tidak rata tetapi nyaman dipakai. Oleh masyarakat, kain tenun digunakan sebagai pengganti karung goni yang pada saat itu merupakan bahan sandang utama masyarakat kota Kediri (wawancara dengan bapak Musta'in, 14 Februari 2014).

Dari wawancara pada pemilik *home industry* Kurniawan, diperoleh data mengenai sejarah perkembangan kain tenun di daerah tersebut. Pemerintah Jepang lah yang berjasa mengenalkan masyarakat Kediri mengenai teknik pembuatan kain tenun dengan menggunakan serat kapok. Pemerintah Jepang yang menduduki daerah Kediri dan sekitarnya menghimbau masyarakat untuk membuat kain tenun, sebagai pengganti kain goni yang pada saat itu digunakan masyarakat sebagai bahan sandang.

Jenis kain tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan pada mulanya berupa kain tenun polos, yang kemudian berkembang menjadi tenun ikat pakan. Proses perubahan jenis kain yang diproduksi tidaklah terjadi secara singkat, proses tersebut juga terjadi karena kepedulian pemerintah daerah Kediri pada masa itu. Penyuluhan mengenai kerajinan tenun mulai diselenggarakan oleh pemerintah daerah pada sekitar tahun 1983 sebagai upaya peningkatan mutu dan kualitas kain tenun. Para pengrajin tenun yang masih tersisa di Bandar Kidul diberi pengarahan

dan diajak untuk mengunjungi *home industry* lain yang lebih maju di Surabaya dan Bandung.

Perubahan teknik pembuatan kain tenun oleh masyarakat Kediri terjadi secara berangsur angsur, mulai dari kain tenun polos yang berwarna putih, menjadi kain tenun dengan motif kotak-kotak dengan menggunakan teknik pencelupan pewarna alam. Setelah mengenal pewarna sintetis, masyarakat mulai meninggalkan pewarna alam karena dianggap tidak praktis. Kemudian, setelah mendapat penyuluhan dari pemerintah daerah mengenai tenun dan teknik penenunan, masyarakat mulai mencoba memproduksi kain tenun ikat pakan. tenun ikat pakan kemudian menarik minat banyak konsumen yang berakibat pada lebih banyaknya pendapatan masyarakat sehingga tenun dengan motif kotak-kotak sama sekali tidak diproduksi (wawancara dengan bapak Musta'in, 14 Februari 2014).

Dari hasil pengamatan selama penelitian pada Februari-Maret 2014 ditemukan bahwa *home industry* Kurniawan menghasilkan tenunan berupa kain, sarung, dan baju yang dijual di toko maupun melalui *online shop*. Tenun ikat pakan adalah salah satu jenis tenun di Indonesia yang proses pembuatannya dengan cara mengikat rencana ragam hiasnya pada benang pakannya sebelum benang tersebut diwarnai/dicelup. Motif-motif yang digunakan sebagai ragam hias kain tenun di *home industry* Kurniawan merupakan motif yang diadaptasi dari daerah lain, dan sebagian lagi merupakan motif kreasi. Adapun motif-motif tenun khas *home industry* Kurniawan adalah motif kawung (adaptasi) yang dikreasikan menjadi motif-motif baru (wawancara dengan bapak Musta'in, 14 Februari 2014).

Selain memproduksi kain-kain tenun dengan motif kawung, *home industry* Kurniawan juga menghasilkan motif-motif khas lain yaitu motif bunga melati, dan motif Gajah Mada (dari hasil pengamatan pada 9 Maret 2014).

B. Motif-motif Tenun Ikat Pakan Produksi *Home industry* Kurniawan

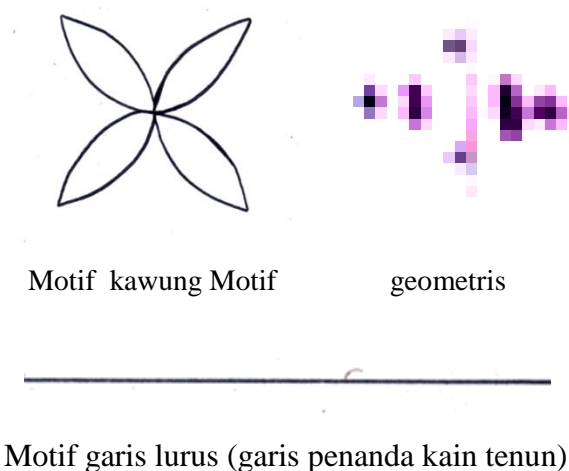
Berdasarkan pengamatan dalam penelitian dan wawancara secara langsung kepada pemilik *home industry*, maupun wawancara tak langsung kepada para penenun yang bekerja di *home industry* Kurniawan, ditemukan bahwa beberapa motif tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan adalah motif-motif yang terdiri dari motif geometris dan motif flora. Motif-motif tersebut digambar oleh Musta'in (pemilik *home industry*). Adapun motif tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan adalah motif kawung, motif bunga melati, dan motif Gajah Mada. Selanjutnya, ketiga motif tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut.

1. Motif Kawung

Secara visual, motif kawung merupakan motif geometris yang dibentuk dari empat bidang berbentuk oval. Keempat bidang tersebut dibentuk dengan komposisi yang sama besar. Motif kawung merupakan motif khas kain tenun produksi *home industry* Kurniawan yang diadaptasi dari motif batik klasik Yogyakarta. Motif kawung yang diproduksi di *home industry* Kurniawan digolongkan menjadi empat jenis, yaitu motif kawung ungu, motif kawung kombinasi I, motif kawun kombinasi II, dan motif kawung kombinasi III. Selanjutnya, motif-motif tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut.

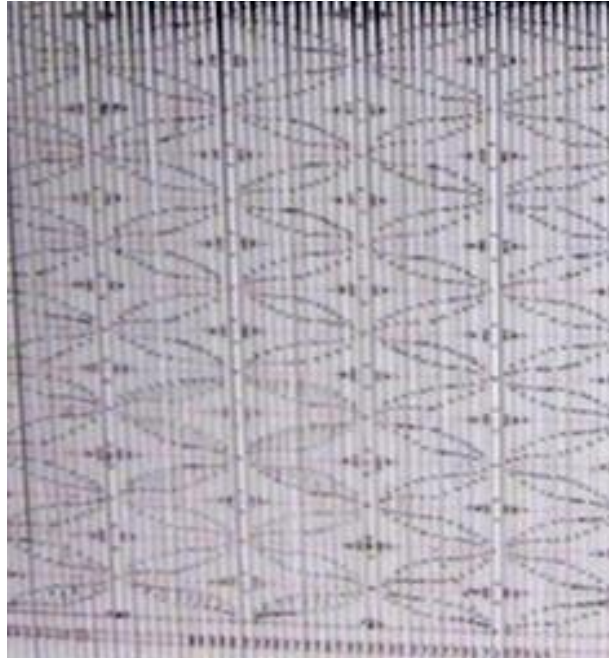
a. Motif Kawung Ungu

Motif kawung ungu merupakan salah satu dari beberapa motif kawung yang diproduksi di *home industry* Kurniawan. Belakangan diketahui bahwa ungu yang dimaksud dalam kain tenun motif kawung ungu merupakan latar belakang dari kain tersebut, bukan motif kawungnya. Motif tenun ini terdiri dari unsur-unsur motif kawung, motif garis yang dibentuk dari kombinasi garis-garis lurus berirama, dan motif garis lurus yang berfungsi sebagai garis penanda kain tenun. Fokus dari pola motif kain tenun ini merupakan motif kawung yang dibentuk dari gabungan empat bidang yang berbentuk oval dengan sudut yang meruncing. Sedangkan motif geometris berupa kombinasi garis-garis lurus berirama menjadi elemen pendukung yang menambah keindahan bentuk pola motif kawung.



Gambar 23: **Unsur-unsur pembentuk motif kawung ungu**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

Motif kawung dan motif geometris tersebut disusun dengan membentuk pola dengan irama pengulangan bentuk yang sama, dengan motif geometris diletakkan di antara susunan motif kawung.



Gambar 24: Pola motif kawung ungu
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 26 Februari 2014)

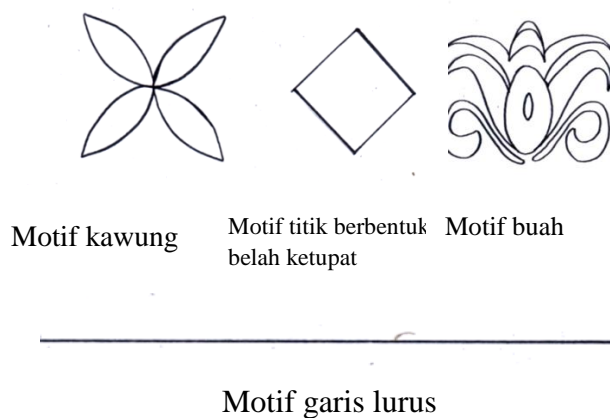
Pembentukan pola motif kawung ini dibuat dengan mengikat benang pakan yang sebelumnya telah digambari pola motif kawung. Kontras pada kain tenun ini dicapai dari penggunaan wana ungu tua pada latar belakang dan abu-abu pada motif kain tenun. Warna ungu tua yang terdapat pada kain tenun tersebut diperoleh dari persilangan benang lungsi yang berwarna hitam dengan benang pakan yang berwarna ungu. Sedangkan motif kawung, motif geometris, dan motif garis lurus (penanda kain tenun) berwarna putih keabuan yang berasal dari persilangan benang lungsi yang berwarna hitam dengan benang pakan yang berwarna putih.



Gambar 25: **Tampilan kain tenun motif kawung ungu**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 11 Maret 2014)

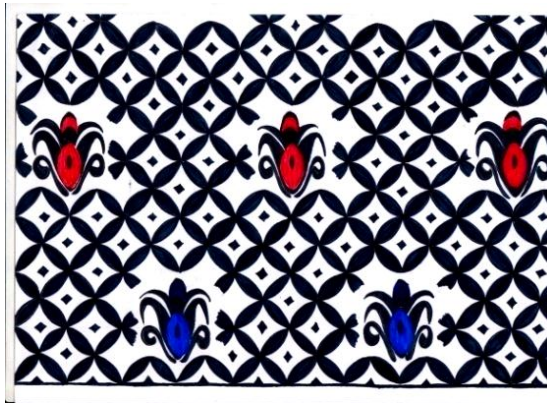
b. **Motif Kawung Kombinasi I**

Motif kawung kombinasi I ini dibentuk dengan susunan motif kawung, motif buah nanas, motif titik yang berbentuk belah ketupat, dan garis lurus yang menjadi garis penanda kain tenun. Motif kawung pada kain tenun ini digambarkan dengan bentuk biji kawung yang meruncing pada kedua sisinya, dengan titik pertemuan keempat biji kawung dibuat rapat. Fokus dari pola motif kain tenun ini adalah motif kawung, sedangkan motif titik dan motif buah nanas adalah elemen pendukung yang ditujukan untuk menambah keindahan pola motif.



Gambar 26: **Unsur-unsur pembentuk motif kawung kombinasi I**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

Komposisi dari pola motif kain tenun ini dibentuk dengan irama pengulangan bentuk yang sama menggunakan susunan motif kawung dengan dan motif titik. Sedangkan motif buah nanas pada pola motif ini disusun pada titik-titik tertentu.



Gambar 27: **Pola motif kawung kombinasi I**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

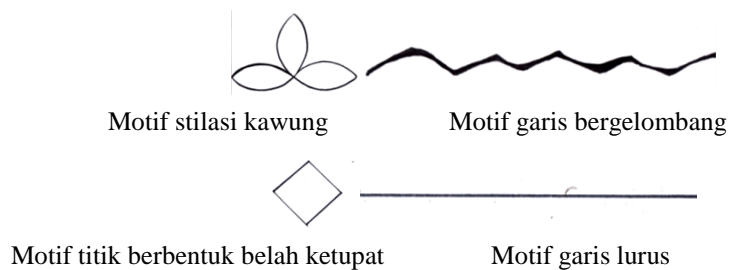
Pola pada kain tenun ini dibentuk dengan cara mengikat kumparan benang pakan yang sebelumnya telah digambari, sebelum proses pewarnaan dilakukan. Variasi warna pada kain tenun ini diperoleh melalui tiga kali proses pewarnaan pada kumparan benang pakan dengan tiga kali proses pelepasan ikatan motif pada kumparan benang pakan. Sedangkan kontras pada kain tenun ini dicapai dari penggunaan dua warna coklat kekuningan dan merah keunguan pada buah nanas, dengan warna biru sebagai latar belakang (warna dasar dari kain tenun).



Gambar 28: **Tampilan kain tenun motif kawung kombinasi I**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 07 Maret 2014)

c. Motif Kawung Kombinasi II

Motif kawung kombinasi II dibentuk dengan susunan motif stilasi kawung, motif garis gelombang, motif titik yang berbentuk belah ketupat, dan garis lurus yang menjadi garis penanda pada kain tenun. Motif stilasi kawung dibentuk dengan susunan tiga biji kawung. Fokus dari pola motif ini adalah gabungan dari stilasi motif kawung yang disusun dengan irama pengulangan dengan pergantian bentuk yang teratur.



Gambar 29: **Unsur-unsur pembentuk motif kawung kombinasi II**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

Komposisi pada pola motif ini dibentuk dengan menggunakan motif stilasi kawung dengan motif garis dan titik, dengan irama pengulangan bentuk, dengan pergantian yang teratur.



Gambar 30: **Pola motif kawung kombinasi II**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

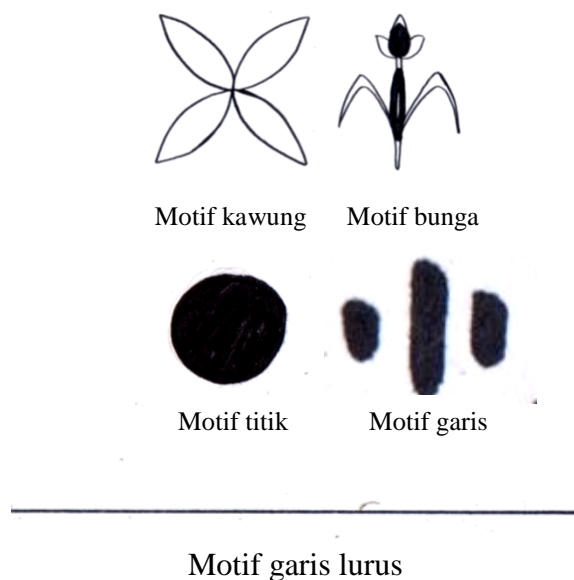
Pola motif kain tenun tersebut dibentuk melalui proses pengikatan motif pada kumparan benang pakan yang sebelumnya telah digambari, sebelum proses pewarnaan dilakukan. Kontras pada kain tenun ini dicapai dari penggunaan warna biru pada latar belakan dan abu-abu pada motif tenun.



Gambar 31: **Tampilan kain tenun motif kawung kombinasi II**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 07 Maret 2014)

d. Motif Kawung Kombinasi III

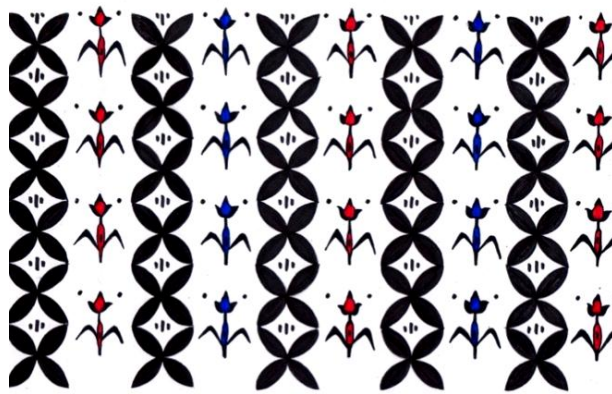
Motif kawung kombinasi III dibentuk dengan susunan motif kawung, bunga, motif titik, motif geometris berupa motif garis yang disusun dengan progresi ukuran, dan garis lurus yang menjadi garis penanda pada kain tenun. Motif bunga pada kain tenun ini digambarkan juga dengan tangkai dan daun. Fokus pada pola motif kain tenun ini adalah motif kawung, sedangkan motif-motif lainnya merupakan elemen-elemen pendukung yang bertujuan untuk menambah keindahan pola motif kain tenun.



Gambar 32: **Unsur-unsur pembentuk motif kawung kombinasi III**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

Motif-motif pada kain tenun ini disusun menjadi suatu komposisi pola dengan irama pengulangan bentuk dengan pergantian teratur. Pola motif ini disusun memanjang ke bawah secara bergantian dengan urutan motif kawung, motif titik, motif bunga, motif titik, kemudian kembali ke motif kawung. Motif garis yang

disusun dengan progresi ukuran pada kain tenun ini diletakkan diantara susunan antar motif kawung.



Gambar 33: **Pola motif kawung kombinasi III**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

Pola motif pada kain tenun ini dibentuk dengan cara mengikat kumparan benang pakan yang sebelumnya telah digambari, sebelum proses pewarnaan benang dilakukan. Kontras dari kain tenun ini dicapai dari penggunaan warna biru dan kuning pada kelopak bunga, dengan warna merah muda sebagai warna dasar dan warna merah muda pucat pada motif kawung.



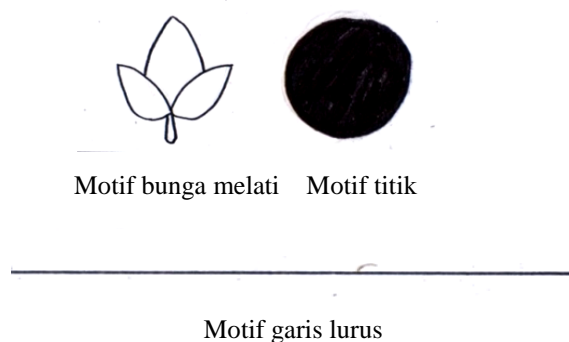
Gambar 34: **Tampilan kain tenun motif kawung kombinasi III**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 07 Maret 2014)

2. Motif Bunga Melati

Motif bunga melati merupakan salah satu motif tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan. Motif tersebut merupakan motif flora dari stilasi bunga melati. Di *home industry* Kurniawan, motif bunga melati dibagi menjadi dua jenis yaitu motif bunga melati I, dan motif bunga melati II. Selanjutnya, kedua motif tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut.

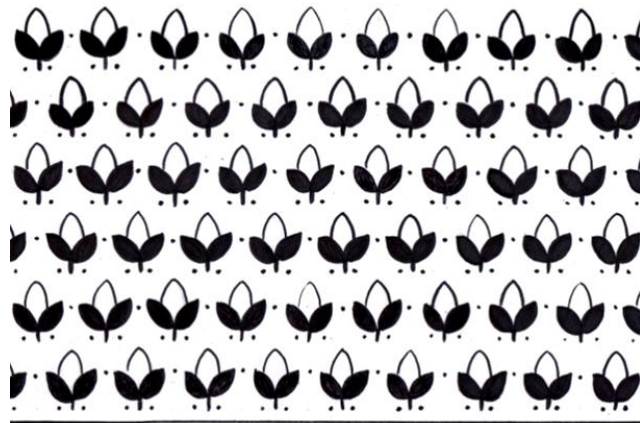
a. Motif Bunga Melati I

Motif bunga melati I dibentuk dengan susunan motif bunga melati, motif titik, dan motif garis lurus sebagai penanda kain tenun. Motif bunga melati pada pola motif bunga melati I merupakan stilasi bunga melati yang digambarkan dengan tiga kelopak dan tangkai bunga yang berbentuk kecil. Fokus pada pola motif kain tenun ini adalah motif bunga melati, sedangkan motif titik merupakan elemen pendukung yang ditujukan untuk menambah keindahan pola motif kain tenun.



Gambar 35: **Unsur-unsur pembentuk motif bunga melati I**
(Ddigambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

Komposisi dari pola motif kain tenun ini dibentuk menggunakan irama pengulangan bentuk dengan pergantian yang teratur. Pola dari kain tenun ini dibentuk oleh susunan motif bunga melati yang bergantian dengan motif geometris berupa tiga buah titik.



Gambar 36: **Pola motif bunga melati I**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

Pola motif pada kain tenun ini dibentuk dengan cara mengikat kumparan motif yang telah digambar pada kumparan benang pakan sebelum proses pewarnaan dilakukan. Kontras pada kain tenun ini dicapai dari penggunaan warna kuning dan kuning pucat pada motif bunga melati dan titik, dengan warna coklat kehijauan pada latar belakang.



Gambar 37: **Tampilan kain tenun motif bunga melati I**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 07 Maret 2014)

b. **Motif Bunga Melati II**

Motif bunga melati II dibentuk dengan susunan motif bunga melati, motif geometris, dan motif garis lurus yang menjadi garis tanda pada kain tenun. Fokus dari pola motif kain tenun ini adalah motif bunga melati yang digambarkan juga dengan tangkai dan daun. Sedangkan motif geometris yang menjadi elemen pendukung pola motif ini dibentuk dengan dua bidang yang berbentuk oval, dengan delapan garis lurus kecil di luar bidang tersebut.



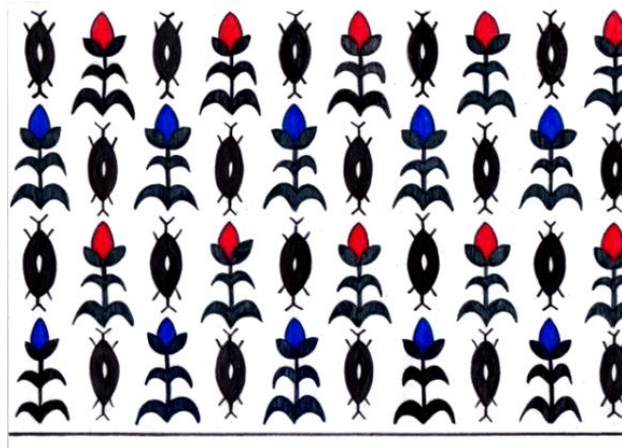
Motif bunga
melati

Motif geometris

Motif garis lurus

Gambar 38: **Unsur-unsur pembentuk motif bunga melati II**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

Komposisi pada pola motif ini disusun dengan menggunakan irama pengulangan bentuk dengan pergantian yang teratur. Pola kain tenun ini dibentuk oleh susunan motif sekuntum bunga melati yang bergantian dengan motif geometris.



Gambar 39: **Pola motif bunga melati II**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

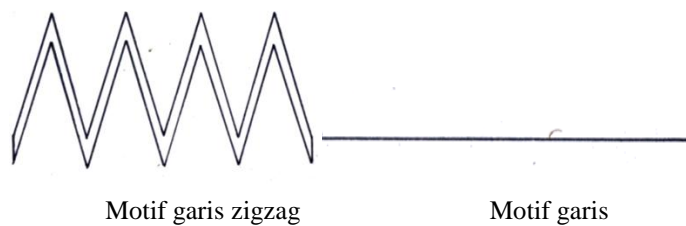
Pola motif pada kain tenun ini dibentuk dengan cara mengikat kumparan benang pakan yang telah digambari, sebelum proses pewarnaan dilakukan. Kontras pada kain tenun ini dicapai dari penggunaan warna coklat kemerahan dan kuning pada salah satu kelopak bunga melati, hijau muda pada motif bunga melati dan hijau yang menjadi latar belakangnya.



Gambar 40: **Tampilan kain tenun motif bunga melati II**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 07 Maret 2014)

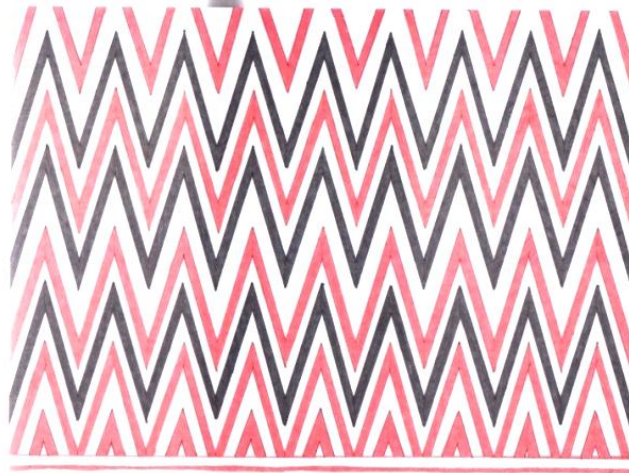
3. Motif Gajah Mada

Motif Gajah Mada merupakan motif tenun yang dibentuk dengan susunan motif geometris yaitu garis zigzag, dan garis lurus yang menjadi garis penanda pada kain tenun.



Gambar 41: **Unsur-unsur pembentuk motif Gajah Mada**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

Motif zigzag pada kain tenun ini disusun membentuk komposisi pola dengan irama pengulangan yang teratur.



Gambar 42: Pola motif Gajah Mada
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

Pola motif pada kain tenun ini dibentuk dengan cara mengikatan kumparan benang pakan yang telah digambari, sebelum proses pewarnaan dilakukan. Variasi warna pada kain tenun ini diperoleh melalui dua kali proses pewarnaan benang pakan, dengan dua kali proses pelepasan ikatan motif tenun pada kumparan benang pakan. Sedangkan kontras pada kain tenun ini dicapai dari penggunaan warna coklat dan putih.



Gambar 43: Tampilan kain tenun motif Gajah Mada
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 07 Maret 2014)

Motif merupakan corak hias pada suatu benda. Dalam hal ini, motif tenun berarti corak hias yang menghiasi kain tenun. Corak hias tenun tersebut dapat dibentuk dari berbagai elemen seperti titik, garis, dan elemen-elemen lain yang dapat berfungsi sebagai penghias. Elemen-elemen penghias tersebut juga dapat ditemukan pada kain-kain tenun yang diproduksi di *home industry* Kurniawan seperti elemen titik pada kain tenun dengan motif kawung, dan kain tenun dengan motif bunga melati. Unsur garis digunakan pada motif Gajah Mada yang menggunakan unsur pengulangan garis zigzag. Selain digunakan pada motif Gajah Mada, unsur garis lurus juga digunakan pada setiap motif tenun karena setiap pola motif tenun akan disertai dengan motif garis lurus yang berfungsi sebagai garis penanda kain tenun.

Selain elemen titik dan garis, terdapat pula elemen warna yang menjadi penunjang dalam terciptanya corak tenun. Warna-warna yang digunakan untuk memperindah tampilan motif tenun pada kain-kain tenun produksi *home industry* Kurniawan adalah merah muda, ungu, biru, hijau, coklat, dan coklat kehijauan. Warna-warna dari kain tenun tersebut dibuat dengan teknik pewarnaan sederhana yang menggunakan teknik pengikatan benang. Adapun warna yang digunakan adalah zat warna sintetis yaitu naptol, indanthren, dan zat warna silver.

Selanjutnya mengenai bentuk motif, motif-motif yang digunakan di *home industry* Kurniawan merupakan motif-motif geometris, serta kombinasi dari motif flora dan motif geometris. Motif geometris digunakan pada motif kawung ungu, motif kawung kombinasi II, dan motif Gajah Mada. Ketiga motif tersebut menggunakan garis-garis sebagai pembentuk motif pada keseluruhan pola motif

tenun. Motif kawung merupakan motif yang dihasilkan *home industry* Kurniawan, yang diadaptasi dari motif Yogyakarta.

Unsur-unsur pembentuk motif kawung ungu adalah motif kawung, motif garis-garis lurus berirama dan garis penanda kain tenun. Pada motif kawung kombinasi II, motif kawung yang digunakan telah dirubah menjadi bentuk tiga keping biji kawung. Dalam motif ini, motif kawung kemudian digabungkan menjadi bentuk rantai. Unsur-unsur yang digunakan sebagai pembentuk motif kawung kombinasi II adalah motif kawung (biji tiga), motif titik dan motif garis bergelombang. Sedangkan motif Gajah Mada merupakan motif garis zigzag yang disusun secara berulang. Secara visual, tampilan motif Gajah Mada hampir mirip dengan tampilan motif tenun tapis yaitu motif Dewa sanomor, dan motif tenun troso yaitu motif tenun mesris bunga geometris.

Motif tenun yang menggunakan kombinasi dari motif flora dan motif geometris yaitu motif kawung kombinasi I, motif kawung kombinasi III, motif bunga melati I, dan motif bunga melati II. Selain menggunakan garis lurus sebagai garis penanda kain tenun, pola keempat motif tersebut menggunakan motif geometris dan motif flora. Motif kawung kombinasi I menggunakan motif kawung, motif titik, dan motif buah nenas. Sedangkan motif kawung kombinasi III menggunakan motif kawung, motif titik, motif garis yang disusun dengan progresi ukuran, dan motif bunga. Selain motif-motif kawung kombinasi, motif-motif tenun lainnya yang menggunakan kombinasi motif geometris dan motif flora adalah motif bunga melati I yang menggunakan kombinasi motif bunga dan

motif titik. Sedangkan motif bunga melati II menggunakan motif bunga dan motif geometris.

Motif kawung, motif bunga melati, dan motif Gajah Mada merupakan motif khas dari *home industry* Kurniawan, meskipun motif kawungnya merupakan motif yang diadaptasi dari motif batik Yogyakarta (motif kawung). Meskipun merupakan motif adaptasi, motif kawung yang dijadikan sebagai motif tenun di *home industry* Kurniawan telah distilasi dan dikombinasikan dengan motif geometris maupun motif flora sehingga menjadi motif yang berbeda dari motif aslinya. Ketiga motif tenun yang diproduksi di *home industry* Kurniawan dibuat lebih kepada tujuan ekonomi sehingga motif tersebut tidak memiliki makna tertentu. Meskipun tidak memproduksi motif-motif tenun dengan tujuan filosofi motif, *home industry* Kurniawan tetap berjasa dalam pelestarian budaya menenun di Indonesia.

BAB V
PROSES PEMBUATAN TENUN IKAT PAKAN DI *HOME*
***INDUSTRY* KURNIAWAN BANDAR KIDUL KEDIRI JAWA TIMUR**

Penelitian mengenai proses pembuatan tenun ikat pakan serta motif-motif kain tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan dilaksanakan pada Februari 2014 – Maret 2014. Selama penelitian berlangsung, diperoleh data bahwa tenun ikat yang diproduksi di *home industry* Kurniawan adalah jenis tenun ikat pakan yang ditenun secara manual dengan ATBM. Tenun ikat pakan merupakan jenis tenun yang pembuatan motifnya dilakukan pada kumparan benang pakan sebelum benang tersebut diberi warna. Secara garis besar proses pembuatan tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan dilakukan dalam tiga tahapan yaitu: 1) proses persiapan benang; 2) proses penenunan; dan 3) penyelesaian akhir. Selanjutnya, secara rinci urutan proses pembuatan dapat dijelaskan sebagai berikut.

A. Proses Persiapan Benang

Di dalam proses pembuatan tenun ikat pakan, terdapat dua tahapan proses persiapan benang yaitu persiapan benang lungsi dan persiapan benang pakan. Sebelum memulai pengerjaan proses persiapan benang lungsi maupun pakan, ada baiknya apabila berbagai bahan dan alat yang dibutuhkan dalam proses tersebut telah dipersiapkan. Mengenai bahan dan alat yang diperlukan dalam persiapan benang lungsi maupun pakan, serta penenunan akan dijabarkan sebagai berikut.

1. Bahan

Dalam proses pembuatan kain tenun, penenun harus secara cermat menyiapkan bahan yang dibutuhkan baik dalam proses persiapan benang maupun proses penenunan itu sendiri. Berdasarkan fungsinya, bahan-bahan yang diperlukan dalam proses penenunan dibagi menjadi dua yaitu bahan baku dan bahan pendukung.

Berdasarkan penelitian selama Februari 2014-Maret 2014, dapat dijelaskan bahwa bahan-bahan yang digunakan pada proses pembuatan kain tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan adalah sebagai berikut:

2. Bahan baku

Bahan baku yang diperlukan dalam proses pembuatan tenun ikat pakan adalah antara lain benang, zat warna, dan tali pengikat motif. Berdasarkan bahan dasar pembuatannya, terdapat dua jenis bahan baku pembuatan tekstil yaitu bahan alam dan bahan sintetis. Mengenai hal tersebut, bahan baku yang digunakan dalam proses persiapan benang di *home industry* Kurniawan merupakan bahan-bahan sintetis yaitu benang katun, zat warna sintetis, dan tali rafia. Penggunaan bahan-bahan sintetis tersebut dikarenakan bahan-bahan tersebut mudah didapatkan dan lebih praktis penggunaannya (wawancara dengan Musta'in, 14 Februari 2014). Mengenai bahan baku pembuatan kain tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan akan dijelaskan sebagai berikut:

1) Benang

Benang yang digunakan di *home industry* Kurniawan sebagai bahan dasar persiapan benang lungsi dan pakan merupakan benang katun.

Diameter benang katun yang digunakan sebagai bahan benang lungsi di *home industry* Kurniawan lebih kecil dibandingkan dengan diameter benang pakan. Ukuran benang lusi adalah Ne 80/2, sedang benang pakannya adalah Ne 64.



Gambar 44: **Benang katun**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 03 Maret 2014)

Penggunaan benang katun sebagai bahan dasar pembuatan kain tenun sesuai dengan pendapat para ahli bahwa benang tersebut mudah menyerap zat warna. Kain tenun produksi *home industry* Kurniawan yang dihasilkan dari benang katun memiliki kualitas baik dengan penyerapan zat warna sempurna dan tahan lama.

2) Zat warna

Zat warna yang digunakan di *home industry* Kurniawan merupakan zat warna sintetis. Penggunaan zat warna sintetis sebagai bahan dasar

pembuatan kain tenun ikat pakan dimaksudkan agar proses persiapan benang tenun lebih cepat daripada menggunakan zat warna alam. Hal ini sesuai dengan kebutuhan *home industry* Kurniawan yang berfokus pada faktor ekonomi . Terdapat tiga jenis zat warna sintetis yang digunakan di *home industry* Kurniawan yaitu zat warna naphthol, zat warna silver dan zat warna indanthren. Selanjutnya, zat warna sintetis yang digunakan sebagai bahan baku dalam proses persiapan benang di *home industry* Kurniawan akan dijelaskan sebagai berikut:

1. Zat warna naphthol

Zat warna naphthol merupakan salah satu zat warna sintetis yang digunakan di *home industry* Kurniawan. Adapun zat warna tersebut akan digunakan dengan zat bantu yaitu garam.

2. Zat warna silver

Zat warna silver merupakan salah satu zat warna yang digunakan sebagai bahan baku dalam proses persiapan benang di *home industry* Kurniawan. Adapun zat warna tersebut akan digunakan dengan zat bantu berupa garam (garam dapur), dan timah.



Gambar 45: **Zat warna silver (1), timah (2), dan garam dapur (3)**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 10 Maret 2014)

3. Zat warna indanthren

Zat warna indanthren merupakan salah satu zat warna yang digunakan sebagai bahan baku dalam proses persiapan benang di *home industry* Kurniawan. Adapun zat warna tersebut akan digunakan dengan zat bantu berupa hydro sofit, dan kostik.



Gambar 46: **Zat warna indanthren (1), hydro sofit (2), dan kostik (3)**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 03 Maret 2014)

3) Tali rafia

Tali rafia merupakan bahan baku sintetis yang digunakan dalam proses persiapan benang. Tali tersebut akan digunakan sebagai bahan pengikat motif tenun. Pada dasarnya, syarat bahan tali yang digunakan sebagai pengikat motif haruslah tahan air. Oleh sebab itu, tali rafia cocok digunakan sebagai tali pengikat motif tenun karena tahan air, terlebih lagi murah harganya, dan banyak tersedia di pasaran.



Gambar 47: **Tali rafia**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 06 Maret 2014)

3. Bahan pendukung

Terdapat beberapa bahan pendukung yang diperlukan dalam proses persiapan benang maupun penunan di *home industry* Kurniawan. Adapun bahan-bahan tersebut antara lain:

1) Bahan pemutih

Bahan pemutih digunakan untuk memutihkan benang katun yang warnanya cenderung kusam. Bahan pemutih yang digunakan untuk memutihkan benang katun di *home industry* Kurniawan adalah kaporit dan zat pemutih. Dalam proses memutihkan benang, kaporit digunakan untuk menyeterilkan benang sebelum benang tersebut direndam dengan zat pemutih. Proses pemutihan benang ini tidak terdapat dalam teknik pembuatan kain tenun ikat pakan di Desa Troso sesuai dengan pendapat Salamun dkk.



Gambar 48: **Kaporit (1), dan zat pemutih (2)**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 11 Maret 2014)

2) Benang penanda

Merupakan benang yang digunakan untuk menandai perhitungan benang pada beberapa proses persiapan benang seperti proses penghanian, dan penataan benang pada bidang. Warna benang penanda yang digunakan

kontras dengan warna benang yang sedang dihani maupun yang sedang ditata pada bidang.



Gambar 49: **Benang penanda**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 24 Februari 2014)

3) Remasit

Remasit merupakan bahan yang digunakan untuk melicinkan benang lungsi, agar benang tersebut tidak mudah kusut pada saat proses penenunan dilakukan.



Gambar 50: **Remasit**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 21 Februari 2014)

4) Abu gosok

Di *home industry* Kurniawan, abu gosok digunakan untuk mengesatkan tangan ketika memilin benang saat proses penyambungan benang lungsi.



Gambar 51: **Abu gosok**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 21 Februari 2014)

5) Gas

Gas merupakan salah satu jenis bahan bakar yang digunakan sebagai bahan bakar tungku pada saat pewarnaan benang lungsi maupun pakan.

2. Alat

Selain bahan-bahan yang telah disebutkan di atas, terdapat juga alat-alat yang dibutuhkan dalam proses pembuatan kain tenun ikat pakan. Ditinjau dari tenaga penggerakannya, alat-alat yang digunakan sebagai pembuatan tenun dapat dibagi menjadi dua yaitu peralatan modern dengan tenaga penggerak mesin, dan peralatan tradisional dengan tenaga manusia. Alat-alat persiapan benang dan penenunan yang digunakan di *home industry* Kurniawan merupakan alat-alat

tradisional. Berdasarkan data yang diambil selama penelitian, dapat dijelaskan mengenai alat-alat yang digunakan pada proses pembuatan tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan sebagai berikut.

a. ATBM

ATBM merupakan alat tenun bukan mesin yang digunakan sebagai alat penenunan di *home industry* Kurniawan. Alat ini digerakan dengan cara menginjak injakan untuk mengalihkan kedua gun pada alat tenun tersebut naik-turun secara bergantian. Pergerakan kedua gun tersebut akan membuka mulut benang sehingga teropong dapat meluncur pada peluncuran teropong melewati rongga pada mulut benang. Pergerakan tersebut yang akhirnya akan membentuk pola anyam pada kain tenun.



Gambar 52: **ATBM**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 24 Januari 2014)

b. Teropong

Merupakan perkakas alat tenun yang digunakan sebagai wadah palet pada saat peluncuran benang pakan pada ATBM. Di *home industry* Kurniawan, alat ini disebut dengan *sekoci*.



Gambar 53: **Teropong**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 08 Maret 2014)

c. Alat kelos

Alat kelos merupakan alat yang digunakan untuk menata/menggulung benang pada bobin. Alat pengelosan ini juga digunakan pada saat proses pemaletan benang. Di *home industry* Kurniawan alat ini disebut alat gubin. Alat ini terdiri dari tiga bagian yaitu: bagian tuas pengendali, bagian penyangga kincir, dan bagian kincir.



Keterangan:

Terdapat benang yang terhubung antara roda dengan besi tempat pemasangan bobin/palet, yang berfungsi untuk menggerakkan besi tersebut apabila tuas diputar

Gambar 54: Alat pengelosan
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 08 Maret 2014)

d. *Alat mindah*

Alat mindah merupakan alat yang digunakan untuk memindah benang pakan setelah dilepas ikatan motifnya menjadi gulungan besar benang pakan siap untuk dipalet. *Alat mindah* merupakan satu set alat yang terdiri dari kerangka alat *mindah*, boom tenun, dan gantungan pralon. Alat ini memiliki barisan paku-paku (yang dibengkokkan) yang dipasang pada penyangga boom tenun sebagai bagian untuk memisahkan tiap-tiap helai benang pakan yang akan *dipindah*.



Keterangan:

terdapat paku-paku yang dibuat bengkok pada kerangka alat *mindah* bagian belakang (atas) yang berfungsi untuk memisah-misahkan benang pakan.

Gambar 55: Alat *mindah* benang
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 06 Maret 2014)



Gambar 56: **Gantungan pralon pada alat *mindah* benang**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 06 Maret 2014)

e. Alat hani/penghani.

Alat penghani merupakan alat yang digunakan untuk mengatur benang lungsi pada boom tenun. Ditinjau dari tenaga penggerakannya, terdapat dua jenis alat penghani benang yaitu alat penghani mesin (mesin penghani) dan alat penghani tradisional. Alat hani yang digunakan di *home industry* Kurniawan merupakan alat hani tradisional yang satu setnya terdiri dari enam bagian inti yakni boom tenun, kerangka alat penghani, *deresan*, suri, kayu penyangga dan rak bobin. Di *home industry* Kurniawan, alat penghanian ini disebut alat *nyekir*.

Kayu penyangga, kayu ini berfungsi untuk menjaga agar boom tenun tidak berputar saat tidak digunakan



Deresan

Boom tenun

Kerangka alat peghani

Gambar 57: **Alat penghani**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 07 Maret 2014)



Deresan dan *suri* dipasang pada kerangka alat penghani dan disetel untuk dapat digeser ke samping kanan dan kiri mengikuti arah tumpukan benang lungsi.

Gambar 58: Posisi *suri* dan *deresan* pada alat penghani
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 07 Maret 2014)

f. Alat pembidangan.

Alat pembidangan merupakan alat yang digunakan untuk mengatur tatanan benang pakan pada bidang (bingkai) yang akan diberi motif. Di *home industry* Kurniawan, alat penataan benang disebut alat *ngerek*. Alat tersebut terdiri dari tiga bagian yaitu penyangga bidang, *deresan*, rak bobin. Di *home industry* Kurniawan, alat ini disebut alat *ngerek*.



Gambar 59: Alat pembidangan
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 20 Februari 2014)

g. Alat penggulung benang

Alat penggulung benang yang digunakan dalam proses pembuatan tenun ikat di *home industry* Kurniawan adalah:

1) Palet

Palet merupakan alat penggulung benang yang digunakan untuk menggulung benang pakan pada saat proses pemaletan. Palet merupakan alat yang akhirnya akan dimasukan pada teropong pada saat proses penenunan berlangsung. Alat penggulung/palet umumnya dapat dibuat dari kertas, plastik, maupun kayu. Palet-palet yang digunakan di *home industry* Kurniawan terbuat dari kayu yang ukurannya disesuaikan dengan bentuk teropong.



Gambar 60: **Palet**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 08 Maret 2014)

2) Bobin

Bobin merupakan alat penggulung benang yang digunakan untuk menggulung benang pakan maupun benang lungsi pada proses pengelosan benang. Adapun jenis bobin yang digunakan untuk menggulung benang

pada proses pengelosan benang adalah bobin cakra. Di *home industry* Kurniawan, alat ini disebut *kelos*. Alat tersebut terbuat dari kayu yang berbentuk silinder dengan bentuk tepian yang lebih tinggi. Bentuk dari bobin tersebut bertujuan untuk menjaga benang agar tidak lolos melewati tepian bobin.



Gambar 61: **Bobin**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 05 Maret 2014)

h. Alat ukur

Alat ukur yang digunakan dalam proses pembuatan tenun ikat di *home industry* Kurniawan adalah:

1) Penggaris

Penggaris merupakan salah satu jenis alat ukur yang di *home industry* Kurniawan digunakan untuk membuat ukuran, dan garis pada saat penggambaran motif pada kumparan benang pakan di *home industry* Kurniawan.

2) Meteran

Meteran merupakan salah satu jenis alat ukur yang digunakan untuk mengukur panjang kain tenun. Di *home industry* Kurniawan terdapat juga alat ukur buatan sendiri yang terbuat dari tali yang diikatkan pada palet. Tali tersebut panjangnya seukuran panjang satu potong kain yang berguna untuk mengukur panjang kain pada saat proses penenunan.



Gambar 62: **Meteran**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 08 Maret 2014)

3) Timbangan

Timbangan digunakan untuk menakar pewarna pada saat pencelupan benang pakan maupun lungsi, serta pemutih dan kaporit pada saat memutihkan benang pakan.

i. Alat tulis

Alat tulis yang digunakan dalam proses pembuatan tenun ikat di *home industry* Kurniawan adalah antara lain:

1) Spidol

Spidol merupakan alat tulis yang digunakan untuk menggambar motif pada kumparan benang pakan, maupun menandai benang pada saat menata benang pada bidang maupun pada saat proses menghani.

2) Kapur tulis

Kapur tulis merupakan alat tulis yang digunakan untuk menandai benang pada saat menghani dan menandai bidang saat proses menata benang pada bidang serta mencatat jumlah lajur-lajur benang yang dibuat pada proses tersebut.

j. Alat pemotong.

Alat pemotong yang digunakan dalam proses pembuatan tenun ikat pakan di *home industry* Kueniawan adalah antara lain:

1) Gunting

Gunting merupakan alat yang digunakan untuk memotong benang, tali rafia, maupun kain tenun.

2) Pisau/*cutter*

Pisau/*cutter* digunakan untuk memotong tali rafia pada saat pengikatan motif maupun pengupasan motif (*ngoncek*).

k. Ember

Ember digunakan pada saat memutihkan benang, dan pewarnaan benang pakan maupun lungsi. Terdapat dua ukuran ember yang digunakan pada saat proses persiapan benang di *home industry* Kurniawan yaitu ember besar dan ember sedang. Ember besar biasanya digunakan untuk merendam benang.

l. Tungku

Tungku merupakan jenis alat pemanas yang digunakan untuk merebus air larutan zat warna, pemutih, maupun untuk merebus benang pada saat pewarnaan maupun pemutihan benang di *home industry* Kurniawan. Bahan bakar dari tungku tersebut adalah gas.



Gambar 63: **Tungku**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 03 Maret 2014)

m. Sarung tangan

Sarung tangan merupakan alat yang digunakan untuk melindungi tangan pada saat proses memutihkan benang maupun mewarnai benang.

o. Masker

Masker digunakan untuk melindungi pernapasan dari bau pemutih dan zat pewarna yang menyengat pada saat proses pewarnaan maupun memutihkan benang.

p. Rak bobin

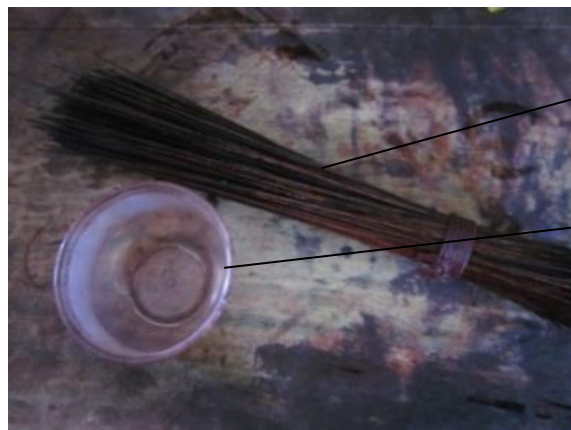
Rak bobin merupakan rak yang digunakan sebagai tempat pemasangan bobin pada saat penghanian benang maupun penataan benang pada bidang.



Gambar 64: **Rak bobin**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 07 Maret 2014)

q. Pengaduk

Pengaduk merupakan alat yang digunakan untuk mengaduk zat warna maupun pemutih pada saat proses pewarnaan benang maupun pemutihan benang agar zat-zat tersebut larut ke dalam air. Di *home industry* Kurniawan, alat pengaduk tersebut dibuat dari lidi yang disusun dan diikat sehingga menyerupai sapu lidi.



Pengaduk, terbuat dari lidi-lidi yang disusun menjadi satu dan diikat.

Mangkuk

Gambar 65: **Pengaduk dan mangkuk**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 03 Maret 2014)

r. Parafin

Parafin digunakan untuk melicinkan benang lungsi pada alat tenun pada saat proses penenunan.

s. Sumpit

Sumpit yang dimaksud disini tidak sama dengan sumpit yang digunakan untuk makan. Sumpit tersebut digunakan untuk membantu menandai bagian persilangan benang pada saat proses *mindah*.



Gambar 66: **Sumpit**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 06 Maret 2014)

t. Kunci pas dan kunci inggris

Kunci pas dan kunci inggris digunakan untuk membuka dan memasang sekrup pada bidang pada saat proses melepas benang pakan dari bidang.

u. Potongan bambu

Pada proses persiapan benang, bambu digunakan untuk menggantung benang pada saat pewarnaan benang lungsi, serta digunakan sebagai alat bantu dalam memeras benang pakan pada saat proses pemutihan benang. Potongan bambu ini panjangnya dibuat menyesuaikan lebar bak celup/ kontainer yang digunakan di *home industry* Kurniawan.



Gambar 67: Potongan bambu
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 11 Maret 2014)

v. Kontainer/bak celup

Kontainer/bak celup merupakan alat yang digunakan untuk merebus zat warna maupun benang pada saat pewarnaan benang. Terdapat dua ukuran

kontainer yang digunakan untuk merebus zat warna di *home industry* Kurniawan, yaitu kontainer besar yang digunakan pada saat pewarnaan benang lungsi, dan kontainer kecil yang digunakan pada saat pewarnaan benang pakan.



Gambar 68: **Kontainer**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, Maret 2014)

w. Mangkuk kecil

Pada proses persiapan benang tenun, mangkuk kecil berfungsi untuk menarik remasit.

x. Gayung

Gayung berfungsi sebagai alat pengukur air pada pewarnaan benang lungsi, pemutihan benang pakan, serta pewarnaan benang pakan.

y. Kerangka penyangga bidang

Kerangka penyangga bidang ini digunakan pada saat proses penggambaran pola motif tenun.



Gambar 69: **Penyangga bidang**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, Maret 2014)

z. Kursi dan *dingklik*

Kursi dan *dingklik* digunakan sebagai tempat duduk saat proses-proses tertentu dalam pembuatan kain tenun ikat pakan.

Berdasarkan pada pengamatan yang berlangsung selama proses penelitian, dapat disimpulkan bahwa bahan-bahan yang digunakan pada proses persiapan benang merupakan bahan-bahan sintetis yaitu benang katun, naphthol, zat silver, indanthren, pemutih dan remasit. Sedangkan alat-alat yang digunakan pada saat proses persiapan benang maupun penenunan merupakan alat-alat tradisional seperti alat kelos (dan alat pemaletan), alat penghanian benang, alat penataan benang, alat *mindah* benang, dan alat tenun bukan mesin. Sebagian besar dari alat-

alat tersebut dibuat sendiri sehingga tampilan alat-alat tersebut agak berbeda dengan alat-alat persiapan benang yang digunakan di daerah lain.

Selanjutnya, mengenai proses persiapan benang yang dilakukan di *home industry* Kurniawan terdiri dari dua jenis, yaitu persiapan benang lungsi dan persiapan benang pakan. Pada saat penelitian berlangsung, peneliti melakukan pengamatan terhadap proses persiapan benang yang akan digunakan dalam proses pembuatan tenun ikat motif kawung ungu. Untuk lebih jelasnya, mengenai proses persiapan benang yang dilakukan di *home industry* Kurniawan akan dijabarkan sebagai berikut.

a. Persiapan Benang Lungsi

Benang lungsi adalah benang yang akhirnya akan dipasang memanjang sesuai ukuran panjang kain yang akan dibuat. Dalam tenun ikat pakan, benang lungsi akan diwarnai polos tanpa motif. Berdasarkan data-data yang diambil dalam wawancara dengan Musta'in pada 14 Februari dan pengamatan selama penelitian, proses persiapan benang lungsi di *home industry* Kurniawan dapat dijelaskan bahwa persiapan benang lungsi secara garis besar adalah sebagai berikut: (1) pewarnaan benang lungsi; (2) pengelosan benang lungsi; (3) pengharian; dan (4) penyambungan benang. Selanjutnya, secara rinci urutan proses persiapan benang lungsi dapat dijelaskan sebagai berikut.

1) Pewarnaan benang lungsi

Pewarnaan benang lungsi merupakan proses pertama dari keempat proses persiapan benang lungsi. Pewarnaan tersebut dilakukan untuk mendapatkan warna hitam dari benang yang akan dijadikan benang lungsi pada proses pembuatan tenun ikat pakan. Proses pewarnaan yang dilakukan pada benang lungsi di *home industry* Kurniawan merupakan jenis pewarnaan dengan teknik manual. Dalam prosesnya, baik pewarnaan manual maupun pewarnaan dengan mesin pada benang akan membutuhkan alat bantu yaitu batangan/kayu penggantung yang akan digunakan sebagai penggantung benang pada bak celup. Begitu juga dengan pewarnaan yang dilakukan di *home industry* Kurniawan yang menggunakan bambu sebagai media penggantung benang.

Zat warna yang digunakan untuk mewarnai benang lungsi pada tenun ikat motif kawung ungu merupakan pewarna sintetis jenis silver berwarna hitam, dengan bahan pendukung berupa timah dan garam dapur. Untuk mewarnai 1 pres (10 ikat) benang, banyaknya zat pewarna yang diperlukan adalah 65 ons zat silver, serta zat pendukung sebanyak 6 ons timah, dan 3 ons garam dapur (wawancara dengan Bahroji, 10 Maret 2014). Pewarnaan benang tersebut dilakukan dengan menggunakan air panas, dengan alat pemanas berupa tungku serta tangki/kontainer. Dalam prosesnya, benang-benang lungsi yang akan diwarnai harus digantung terlebih dahulu pada batangan penggantung (dalam hal ini adalah bambu) sebelum benang-benang tersebut dimasukkan kedalam tangki yang telah berisi larutan zat warna. Untuk mendapatkan warna yang optimal pada benang lungsi, benang-benang lungsi tersebut akan dimasukkan secara bersamaan pada

tangki celup, dan akan sering dibolak-balik sebagai pencegahan dari meresapnya benang yang tidak merata.

Pewarnaan dengan cara direbus merupakan teknik pewarnaan yang umumnya dilakukan dalam pewarnaan benang. Dalam hal ini, lamanya waktu perebusan benang pada proses pewarnaan benang lungsi di *home industry* Kurniawan adalah 30 menit. Setelah direbus, benang-benang tersebut akan dibilas hingga bersih, dengan bilasan terakhir menggunakan larutan remasit. Berdasarkan pengamatan pada 10 Maret 2014, diketahui bahwa waktu yang diperlukan dalam proses pewarnaan benang lungsi di *home industry* Kurniawan adalah kurang lebih 60 menit. Proses pewarnaan ini diakhiri dengan penjemuran benang pada panas matahari hingga kering.



Gambar 70: Proses pewarnaan benang lungsi
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 10 Maret 2014)

Jika dilihat dari proses pewarnaan benangnya, pewarnaan benang lungsi yang dilakukan di *home industry* Kurniawan merupakan proses pewarnaan manual dengan alat-alat sederhana berupa tangki celup/kontainer, batangan penggantung

benang dan beberapa alat pendukung lain. Penggunaan larutan pada pembilasan benang dilakukan untuk melicinkan benang lungsi. Benang-benang tersebut dilicinkan agar tidak mudah putus. Proses pewarnaan benang yang dilakukan di *home industry* Kurniawan adalah pewarnaan yang sesuai dengan standar proses pewarnaan benang. Meskipun hasil yang diperoleh dari pewarnaan manual masih kalah dengan hasil yang akan diperoleh dari pewarnaan benang yang menggunakan mesin, warna benang hasil pewarnaan benang di *home industry* Kurniawan cukup merata sesuai dengan apa yang diharapkan.

2) Pengelosan benang lungsi

Pengelosan benang lungsi merupakan proses penataan benang lungsi pada bobin. Proses pengelosan ini merupakan tahapan kedua dalam proses persiapan benang lungsi. Di *home industry* Kurniawan proses menggulung benang tersebut dinamakan *ngubin*, dan alat penggulung benangnya disebut *kelos* (wawancara dengan Istiana, 20 Februari 2014). Adapun jenis bobin yang digunakan adalah bobin piringan (bobin cakra). Pengelosan benang ini cenderung mudah karena konstruksi bobin yang memiliki pinggiran lebih tinggi dapat menghalangi lolosnya benang dari bobin pada saat pengelosan.

Alat yang digunakan pada proses pengelosan benang di *home industry* Kurniawan merupakan seperangkat alat yang terdiri dari tuas pengendali yang dipasang pada roda putar, kincir yang digunakan untuk memasang benang, dan penyangga kincir yang berfungsi untuk menjaga keseimbangan kincir pada saat kincir tersebut diputar (observasi, 24 Januari 2014). Cara menggerakkan alat ini

cukup dengan memutar tuas pengendali searah jarum jam secara perlahan dengan menggunakan tangan kanan. Pada saat tuas pengendali diputar, roda putar akan secara otomatis berputar dan menggerakkan kincir. Sehingga benang lungsi yang sebelumnya telah diikat pada bobin akan mengisi bobin selama proses tersebut berlangsung.

Pada proses ini, benang akan diatur sedemikian rupa agar tersusun secara merata pada bobin. Penataan ini dilakukan dengan menggerakkan benang secara teratur ke kanan dan ke kiri hingga proses berakhir. Pengaturan benang ini dilakukan untuk membuat benang menjadi tahan kusut dan tidak mudah lepas. Berdasarkan pengamatan pada 20 Februari 2014, lama waktu yang diperlukan untuk menggulung benang tersebut adalah 4-5 menit. Apabila terjadi benang putus, maka benang tersebut dapat disambung dengan cara dipilin. Putusnya benang pada proses ini tidak akan mengganggu kesempurnaan motif karena motif kain tenun tidak dibuat pada benang lungsi. Meskipun begitu, benang yang terlalu sering putus akan mengurangi kualitas benang itu sendiri.

Dari penjabaran diatas, dapat disimpulkan bahwa pengelosan merupakan proses menggulung benang pada penggulung benang yang disebut bobin. Pengelosan yang dilakukan *di home industry* Kurniawan merupakan pengelosan dengan alat-alat tradisional yang dilakukan dengan cara memutar tuas pengendali sehingga benang pada kincir akan mengisi bobin yang dipasang pada alat pengelosan tersebut. Meskipun hanya menggunakan alat kelos manual, hasil pengelosan yang dilakukan di *home industry* Kurniawan tidak kalah dengan hasil pengelosan mesin.

3) Penghanian

Penghanian adalah proses memasang atau menata benang dari bobin pada boom tenun. Di *home industry* Kurniawan, proses ini disebut *nyekir*. Berdasarkan pada tenaga penggerakannya, terdapat dua macam alat penghani yaitu alat hani mesin dan alat hani tradisional (manual). Alat hani yang digunakan di *home industry* Kurniawan merupakan alat hani tradisional yang digerakkan dengan tenaga manusia. Satu set alat hani tersebut terdiri dari enam bagian inti yaitu boom tenun, penyangga boom tenun, *deresan*, kayu penyangga dan rak bobin.



Gambar 71: **Proses penghanian benang lungsi**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 05 Maret 2014)

Berdasarkan data yang diambil selama pengamatan pada 05 Maret 2014, dapat dijelaskan bahwa banyaknya benang yang dibutuhkan dalam proses penghanian ini adalah 38 gulung (bobin). Pada dasarnya, menghani merupakan proses memasang 3200-3230 helai benang pada boom tenun dengan panjang tiap helainya adalah sekitar 7500 cm. Cara menggulung benang pada boom tenun adalah dengan membuat 104 (26×4) putaran tiap barisnya, dengan jumlah baris gulungan benang dalam satu boom tenun adalah 85 baris. Untuk mempermudah

penggambaran cara hitung jumlah putaran benang, penyusun akan memakai simbol a1-a4 untuk potongan benang pertama, b1-b4 untuk perpotongan benang kedua, c1-c4 untuk perpotongan benang ketiga, dan selanjutnya sampai 85 baris.

Berikut ini adalah ilustrasi perhitungan benang lungsi pada boom tenun.

Tabel 1: **Ilustrasi Perhitungan Benang Lungsi pada Boom Tenun**

Dst sampai baris ke 85				6	5	4	3	2	1
						a1	a2	a3	a4
					b1	b2	b3	b4	
				c1	c2	c3	c4		
			d1	d2	d3	d4			
		e1	e2	e3	e4				
	f1	f2	f3	f4					
Dan seterusnya									
(104)	(104)	(104)	(104)	(104)	104	104	78	52	26

Keterangan :

- Baris baru
- Letak potongan akhir benang
- Jumlah putaran tiap baris
- Jumlah baris benang yang harus dibuat

Baris baru selalu diletakkan pada kiri baris baru sebelumnya (a1 disebelah 1, b1 disebelah a1, dan seterusnya).

Kain tenun yang dapat dibuat dari satu gulung benang pada boom tenun ialah 30 potong kain, dengan satu potong kain sepanjang 2,5 m. Berdasarkan dari pengamatan pada 05-06 Maret 2014, diperlukan waktu dua hari untuk menyelesaikan proses penghanian benang lungsi tersebut. Lama waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan proses penghanian ini juga dipengaruhi oleh keahlian penghani benang, dan kualitas benang yang dipakai. Semakin baik benang yang digunakan maka akan semakin cepat prosesnya.

Dari penjelasan diatas, dapat disimpulkan bahwa penghanian benang merupakan proses dimana benang-benang lungsi yang telah digulung pada bobin

akan ditata pada boom tenun. Keberhasilan dari proses penataan benang ini akan berpengaruh pada kemudahan proses penenunan kain. Penggunaan boom tenun sebagai media penggulung benang pada proses penghanian benang lungsi hanya dapat dilakukan pada alat tenun yang memiliki boom tenun seperti ATBM, dan ATM. Untuk alat-alat tenun lain yang tidak memiliki boom tenun, penghanian benangnya dapat dilakukan dengan cara melilit-lilitkan benang pada tongkat-tongkat kayu.

4) Penyambungan benang

Penyambungan benang merupakan proses mengganti benang lama pada alat tenun dengan benang yang baru. Pada dasarnya, penyambungan benang merupakan alternatif lain dari proses pencucukan. Bila dibandingkan dengan proses pencucukan, proses penyambungan benang tergolong lebih cepat dan juga membuat perkakas tenun (*suri*) menjadi lebih awet. Di *home industry* Kurniawan, proses penyambungan benang disebut *drayen* (wawancara dengan Bahroji, 21 Februari 2014).

Berdasarkan pada pengamatan pada 21 Februari 2014, diperoleh data bahwa lama waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan proses penyambungan benang adalah 3 jam. Penyambungan benang ini dilakukan pada benang yang terletak di belakang gun. Proses ini diawali dengan memotong benang lama pada alat tenun, mengganti boom tenun lama dengan boom tenun baru, dan kemudian menyambung benang baru pada boom tenun dengan benang yang masih tersisa di belakang gun. Jumlah benang yang disambung pada proses penyambungan

benang adalah sekitar 3200-3230 helai. Benang-benang tersebut disambung dengan tangan dengan cara dipilin. Untuk mengurangi licin pada benang, tangan penyambung benang akan diberi abu gosok sehingga tangan menjadi kesat dan penyambungan benang dapat dilakukan dengan mudah. Penyambungan benang ini diakhiri dengan menarik benang lama pada bagian depan suri hingga benang baru melewati kedua gun dan suri.



Gambar 72: **Proses penyambungan benang**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 21 Februari 2014)

Proses penyambungan benang merupakan tahap akhir dari persiapan benang lungsi yang dilakukan di *home industry* Kurniawan. Meskipun proses penyambungan benang tergolong lebih cepat ketimbang dengan pencucukan benang, proses penyambungan benang ini harus dilakukan dengan hati-hati. Kesalahan dalam penyanbungan benang akan menyebabkan kesulitan dalam proses penenunan kain, karena apabila salah menghubungkan benang baru dengan benang lama maka benang tersebut akan terbelit dan putus.

b. Persiapan Benang Pakan

Pada tenun ikat pakan, benang yang akhirnya akan diberi motif adalah benang pakan. Oleh sebab itu, proses persiapan benang pakan akan lebih banyak dibandingkan dengan persiapan benang lungsi. Benang pakan merupakan benang dengan resiko kerusakan lebih besar daripada benang lungsi, oleh sebab itu membutuhkan perlakuan yang lebih hati-hati dan cermat dalam persiapannya.

Berdasarkan data-data yang diambil selama penelitian pada Februari-Maret 2014 dapat dijelaskan bahwa secara garis besar, proses persiapan benang pakan dapat dijelaskan sebagai berikut: (1) memutihkan benang pakan; (2) pengelosan benang pakan; (3) pembidangan; (4) penggambaran pola pada kumparan benang pakan; (5) pengikatan motif pada kumparan benang pakan; (6) melepas benang dari bidang; (7) mewarnai benang; (8) melepas ikatan motif; (9) memindahkan benang; dan (10) pemaletan.

Selanjutnya, secara rinci kesepuluh proses persiapan benang pakan di *home industry* Kurniawan dapat dijelaskan sebagai berikut.

1) Pemutihan benang

Pemutihan benang adalah upaya yang dilakukan untuk mencerahkan warna benang pakan yang sebelumnya putih kusam menjadi putih bersih. Benang yang berwarna putih bersih akan menambah keindahan pada kain tenun. Berdasarkan data yang diambil dalam pengamatan pada 12 Maret 2014, dapat dijelaskan bahwa waktu yang diperlukan dalam proses pemutihan benang pakan di *home industry* Kurniawan adalah 2 hari. Proses ini dilakukan pada 51 ikat benang dengan menggunakan 1 kg kaporit dan 1 ons zat pemutih.

Benang pakan yang akan diputihkan, akan direndam terlebih dahulu dalam 40 liter larutan kaporit selama 60 menit. Sebelum direndam kembali dengan zat pemutih, benang-benang yang telah direndam dalam larutan kaporit akan diperas dan dibilas sebanyak tiga kali. Setelah itu, benang-benang pakan tersebut akan direndam kembali pada setengah 40 liter larutan pemutih selama satu malam. Proses pemutihan benang ini diakhiri dengan pembilasan benang sebanyak tiga kali, dan penjemuran benang pada terik matahari.



Gambar 73: **Benang pakan yang dijemur setelah diputihkan**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 12 Maret 2014)

Jika ditinjau dari teori mengenai proses pembuatan kain tenun, pemutihan benang pakan bukanlah hal yang wajib dilakukan. Alasan dilakukannya pemutihan benang di *home industry* Kurniawan adalah karena benang katun yang digunakan sebagai bahan baku pembuatan tenun ikat pakan berwarna putih kusam. Dengan dilakukannya pemutihan benang ini, benang katun menjadi lebih putih sehingga tampilan kain tenun menjadi lebih indah.

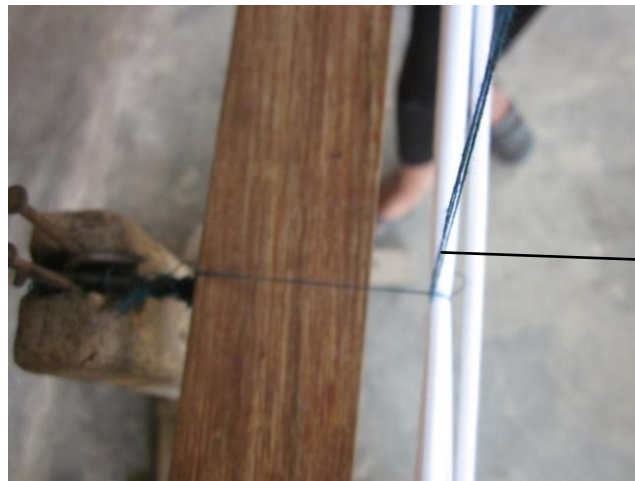
2) Pengelosan benang

Sama halnya dengan benang lungsi, benang pakan yang hendak ditata pada bidang juga akan mengalami proses pengelosan. Adapun proses pengelosan benang pakan yang dilakukan dalam tahap ini sama persis dengan pengelosan pada benang lungsi.

3) Pembidangan

Di dalam proses pembuatan benang pakan, penggambaran motif dapat dilakukan dengan mudah apabila benang pakan ditata/disusun pada bidangan terlebih dahulu. Di *home industry* Kurniawan, proses pembidangan ini disebut *ngerek*. Alat yang digunakan dalam pembidangan benang ini adalah seperangkat alat penataan benang yang terdiri dari tiga bagian yaitu rak bobin yang berisikan 74 bobin benang putih, *deresan*, dan penyangga bidang.

Berdasarkan data yang diambil selama penelitian pada 24 Februari 2014, dapat dijelaskan bahwa pembidangan benang adalah proses yang membutuhkan segenap perhatian, karena proses ini merupakan salah satu proses dalam persiapan benang yang membutuhkan kemampuan untuk menghitung dan mengingat. Benang yang ditata pada bidangan dalam proses ini adalah 97 lajur/baris dengan satu lajur benangnya terdiri dari tiga tumpukan benang. Jadi, dalam membuat kumparan benang tersebut adalah dengan cara membuat satu lajur dengan tiga tumpuk benang (tiga putaran bolak-balik) dan membuat lajur baru disamping kanan lajur sebelumnya.



Benang penanda yang digunakan untuk membatasi lajur-lajur benang pakan pada bidang.

Gambar 76: **Proses pembedangan**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 24 Februari 2014)

Penataan benang pada bidang memang menjadi proses standar pada pembuatan tenun ikat. Hal ini juga dikemukakan oleh para ahli bahwa sebelum diikat, benang akan ditata pada suatu bidang guna mempermudah proses pengikatan tersebut. Adapun proses pembedangan yang dilakukan di *home industry* Kurniawan menggunakan peralatan tradisional. Hasil dari proses tersebut tergolong baik dengan lajur-lajur benang yang tersusun rapih pada bidang.

4) Penggambaran pola motif

Penggambaran pola motif merupakan proses pembentukan motif tenun ikat yang dilakukan pada sebidang benang pakan. Isi lajur benang pada satu bidang benang pakan berkisar antara 96-97 lajur benang. Isi lajur-lajur benang tersebut dibuat menyesuaikan jenis motif tenun yang akan dibuat. Penggambaran motif yang dilakukan pada benang pakan akan dilakukan dengan perhitungan tertentu. Dalam hal ini maka beda motif yang dibuat maka akan berbeda pula perhitungan

benang yang dilakukan. Pada perhitungan benang ini, peneliti akan menjelaskan mengenai ukuran motif yang dibuat pada benang pakan. Ukuran motif (besar motif/Bm) merupakan jumlah panjang dikali tinggi motif. Panjang motif dibuat dalam satuan lajur benang (lb), dan lebar motif akan dibuat dalam satuan cm. Di *home industry* Kurniawan terdapat empat jenis motif tenun ikat yaitu (a) motif kawung, (b) motif bunga melati, (c) dan motif Gajah Mada (wawancara dengan Musta'in, 7 Maret 2014).

Selanjutnya mengenai proses perhitungan benang pada penggambaran motif-motif tenun yang diproduksi di *home industry* Kurniawan akan dijelaskan sebagai berikut.

a) Motif Kawung

Motif kawung yang diproduksi di *home industry* Kurniawan dapat dibagi menjadi lima jenis, yaitu motif kawung ungu, motif kawung kombinasi I, motif kawung kombinasi II, motif kawung kombinasi III, dan motif kawung kombinasi IV. Mengenai perhitungan kelima motif kawung tersebut akan dijelaskan sebagai berikut.

(1) Motif kawung ungu

Motif kawung ungu merupakan motif kawung yang terdiri dari unsur-unsur motif kawung, motif garis yang disusun berdasarkan progresi ukuran, dan motif garis lurus (garis penanda). Jumlah lajur benang yang ditata pada satu bidang benang pakan untuk membuat pola motif kawung ungu adalah sebanyak 97. Ukuran satu buah motif kawung pada motif kawung ungu dibuat dengan panjang 25 lajur benang dengan tinggi 8 cm. Maka

berdasarkan perhitungan benang tersebut, motif-motif kawung ini akan diletakkan berbaris secara vertikal pada lajur benang nomor 1-25, 25-49, 49-73, dan 73-97.

Selanjutnya motif garis yang disusun berdasarkan progresi ukuran dibuat dengan sepanjang 5 lajur benang, dengan tinggi 2 cm. Motif-motif garis ini akan diletakkan pada lajur benang nomor 1-3, 11-5, 23-27, 35-39, 47-51, 59-63, 71-75, 83-87, dan 95-97. Sedangkan garis penanda (motif garis lurus) akan dibuat sepanjang lajur benang pakan pada ujung atas, dan ujung bawah lajur-lajur benang pakan.



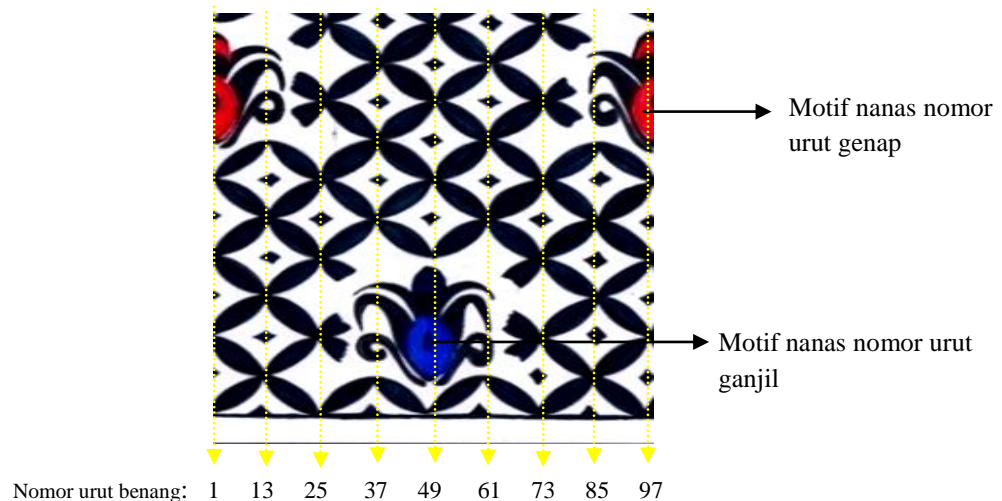
Gambar 75: Penggambaran pola motif kawung ungu
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 26 Februari 2014)

(2) Motif kawung kombinasi I

Motif kawung kombinasi I dibuat dengan unsur-unsur motif kawung, motif titik, motif motif buah nanas, dan motif garis lurus (garis penanda). Isi dari satu bidang benang pakan yang diperlukan untuk membuat pola motif kawung kombinasi I adalah 97 lajur. Satu buah motif kawung dibuat dengan ukuran tinggi 8 cm, dengan panjang 25 lajur benang (12 lajur benang untuk

setiap biji kawung, dan 1 lajur benang untuk titik pertemuan antar biji kawung). Sehingga, motif-motif kawung tersebut akan diletakkan pada lajur benang nomor 1-25, 25-49, 49-73, dan 73-97.

Motif titik pada motif kawung kombinasi I dibuat dengan ukuran tinggi 1,5 cm, dan panjang 5 lajur benang. Sehingga, motif-motif titik ini akan diletakkan pada lajur benang nomor 1-3, 11-15, 23-27, 35-39, 47-51, 59-63, 71-75, 83-87, dan 95-97. Motif nanas pada motif kawung kombinasi I ini digambarkan dengan ukuran tinggi 10 cm, dengan panjang 29 lajur benang. Sehingga motif ini akan diletakkan pada lajur benang nomor 1-15 (untuk setengah motif pertama nomor. genap), 35-63 (untuk motif nomor ganjil), dan 83-97 (untuk setengah motif kedua nomor genap). Sedangkan motif garis lurusnya (garis penanda tenun) dibuat sepanjang lajur benang pada bagian ujung atas dan bawah.

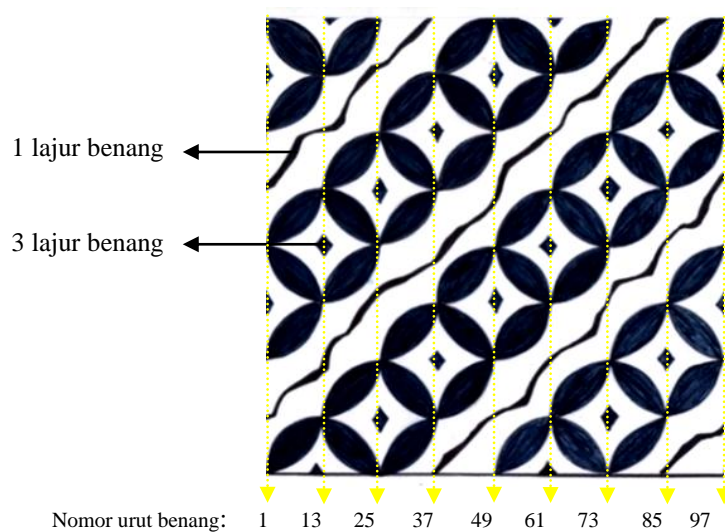


Gambar 76: Perhitungan benang pada motif kawung kombinasi I
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

(3) Motif kawung kombinasi II

Motif kawung kombinasi II dibentuk dengan unsur-unsur motif kawung (stilasi kawung tiga biji yang digabung membentuk rantai), motif titik, motif garis gelombang, dan motif garis lurus sebagai garis penanda kain tenun. Adapun isi benang pada satu bidang benang pakan yang digunakan untuk membuat pola motif kawung kombinasi II adalah 97. Besar ukuran satu motif kawung adalah 25 lajur benang dengan ketentuan 12 untuk tiap biji kawung, dan 1 lajur untuk titik pertemuan antar biji kawung. Tinggi tiap satu motif kawung adalah 8 cm, dan diletakkan pada lajur benang nomor 1-25, 25-49, 49-73, dan 73-97.

Motif titik pada motif kawung kombinasi II ini dibentuk dengan ukuran panjang 3 lajur benang dengan tinggi 1,5 cm. Motif titik tersebut diletakkan pada lajur benang nomor 1-2, 12-14, 24-26, 36-38, 48-50, 60-62, 72-74, 84-86, dan 96-98. Motif garis lengkung pada pola motif kawung kombinasi II dibentuk dengan ukuran panjang 1 lajur secara bergelombang pada tiap lajur benang pakan yang kosong diantara tiap rantai (satu motif pada setiap tempat kosong). Sedangkan motif garis lurus yang berfungsi sebagai garis penanda kain tenun dibuat sepanjang lajur benang pada bagian atas dan bawah.



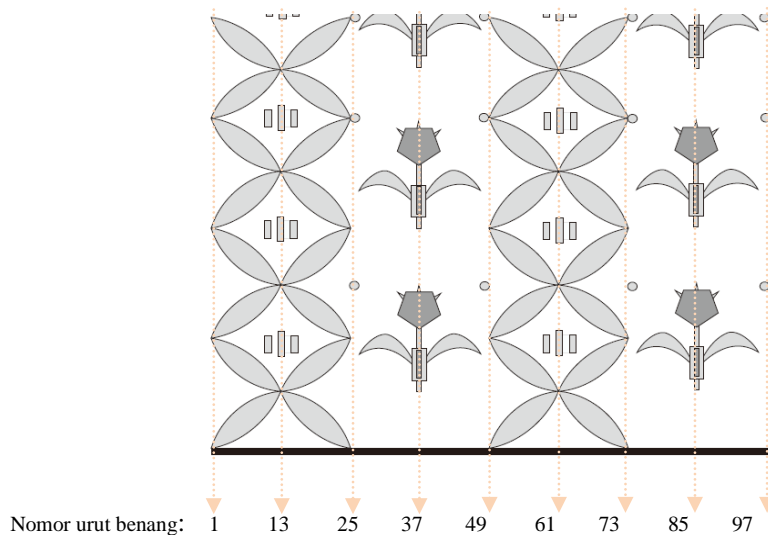
Gambar 77: Perhitungan benang pada motif kawung kombinasi II
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

(4) Motif kawung kombinasi III

Motif kawung kombinasi III dibentuk dengan unsur-unsur motif kawung, motif bunga, motif titik, motif garis yang disusun berdasarkan progresi ukuran (garis berirama), dan garis lurus yang berfungsi sebagai garis penanda kain tenun. Adapun isi benang yang terdapat pada bidang yang digunakan untuk membentuk pola motif kawung kombinasi III adalah 96. Motif kawung pada pola motif kawung kombinasi III dibentuk dengan ukuran 25 lajur benang dengan tinggi 8 cm. Sehingga dalam pola motif kawung kombinasi III, motif kawung akan diletakkan pada lajur benang nomor 1-25, dan 49-73.

Motif bunga pada pola motif kawung kombinasi III dibentuk dengan ukuran 17 lajur benang dengan tinggi 8 cm dan jarak penemparan antara benang nomor ganjil ke benang nomor genap adalah 4 cm. Sehingga dalam

pola motif kawung kombinasi III, motif bunga akan ditempatkan pada lajur benang nomor 29-43, dan 77-93. Motif titik dibuat dengan ukuran 3 lajur benang pada lajur benang nomor 26-28, 46-48, 86-88, dan 96-98. Motif garis berirama pada pola motif kawung kombinasi III dibentuk dengan ukuran panjang 5 lajur benang dengan tinggi 1,5 cm. Motif garis berirama ini diletakkan pada lajur benang nomor 11-55, dan 59-63. Sedangkan motif garis lurus yang berfungsi sebagai garis penanda kain tenun diletakkan pada sepanjang lajur benang bagian atas dan bawah.



Gambar 78: **Perhitungan benang pada motif kawung kombinasi III**
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

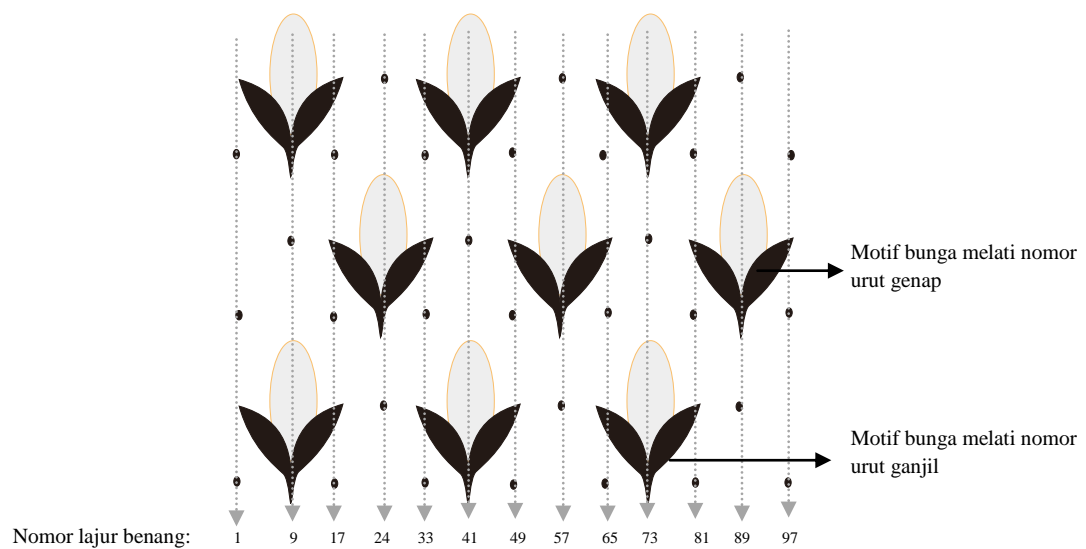
b) **Motif Bunga Melati**

Motif bunga melati yang diproduksi di *home industry* Kurniawan dapat dibagi menjadi dua jenis yaitu motif bunga melati I dan motif bunga melati II. Mengenai perhitungan benang pada kedua motif bunga melati akan dijelaskan sebagai berikut.

(1) Motif bunga melati I

Motif bunga melati I dibentuk dengan unsur-unsur motif bunga melati, motif titik, dan motif garis lurus sebagai garis penanda kain tenun. Jumlah lajur benang pada bidang yang digunakan untuk membentuk pola motif melati I adalah 97. Motif bunga melati dalam pola motif bunga melati I dibentuk dengan ukuran 17 lajur benang, dengan ketentuan 17 lajur benang untuk bagian daun, dan 9 lajur benang untuk kelopak bunga. Motif bunga melati ini dibuat dengan tinggi 4 cm. Jarak antara motif bunga yang satu dengan motif bunga yang lain adalah 15 lajur benang.

Motif bunga melati dengan nomor urut ganjil pada pola motif bunga melati I diletakkan pada lajur benang nomor 1-17, 33-49, dan 65-81. Sedangkan motif bunga melati dengan nomor urut genap diletakkan pada lajur benang nomor 17-41, 49-65, dan 81-97. Motif titik pada pola motif bunga melati I dibentuk dengan ukuran 1 lajur benang dan diletakkan pada lajur benang nomor 1, 9, 17, 24, 33, 41, 49, 57, 65, 73, 81, 89, dan 97. Sedangkan motif garis lurus yang berfungsi sebagai penanda kain tenun digambar pada sepanjang lajur benang pada bagian atas dan bawah.



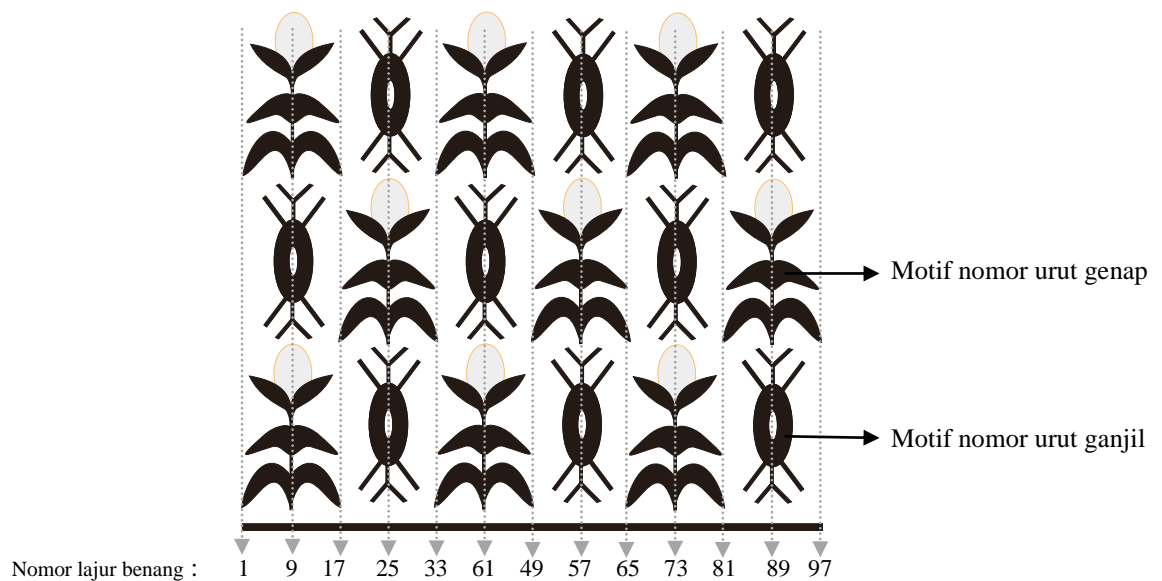
Gambar 79: Perhitungan benang pada motif bunga melati I
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Oktober 2014)

(2) Motif bunga melati II

Motif bunga melati II dibentuk dengan unsur-unsur motif bunga sekuntum bunga melati, motif geometris, dan motif garis lurus yang berfungsi sebagai penanda kain tenun. Adapun isi dari satu bidang benang yang digunakan untuk membuat pola motif bunga melati II adalah 97. Motif bunga melati pada pola motif bunga melati II dibentuk dengan ukuran 17 lajur benang, dengan tinggi 8 cm. Motif bunga melati dengan nomor urut ganjil diletakkan pada lajur benang nomor 1-17, 33-49, dan 65-81. Sedangkan motif bunga melati dengan nomor urut genap diletakkan pada lajur benang nomor 17-33, 49-65, dan 81-97.

Motif geometris pada pola motif bunga melati II dibentuk dengan ukuran 11 lajur benang, dengan tinggi 7 cm. Sehingga, motif geometris dengan nomor urut ganjil diletakkan pada lajur benang nomor 20-30, 52-62,

dan 84-94. Sedangkan motif geometris dengan nomor urut genap diletakkan pada lajur benang nomor 4-14, 26-46, dan 68-78. Motif garis lurus yang berfungsi sebagai garis penanda pada motif ini diletakkan sepanjang lajur benang bagian atas dan bawah.



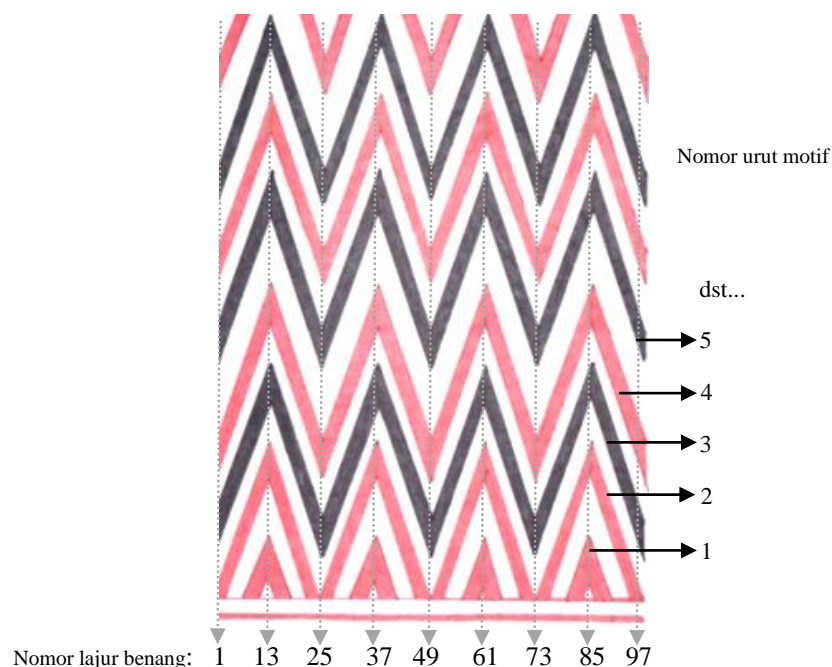
Gambar 80: Perhitungan benang pada motif bunga melati II
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Oktober 2014)

c) Motif Gajah Mada

Motif Gajah Mada merupakan motif yang terdiri atas unsur-unsur motif geometris berupa motif garis zigzag, dan garis lurus sebagai garis penanda kain tenun. Adapun isi dari bidang yang digunakan untuk membuat pola motif Gajah Mada adalah 97. Motif Gajah Mada dibentuk oleh 11 garis zigzag dan 2 garis lurus. Motif garis lurus yang berfungsi sebagai garis penanda kain tenun dibuat pada sepanjang lajur benang pada bagian atas dan bawah. Sedangkan motif garis zigzag dibuat memenuhi lajur-lajur benang dengan ketentuan motif zigzag

pertama dibuat dengan panjang 19 lajur benang, dengan tinggi 9 cm, dan diletakkan pada lajur benang nomor 4-22, 28-46, 52-70, dan 76-94.

Motif zigzag kedua dibuat dengan panjang 23 lajur benang, dengan tinggi 11 cm, dan diletakkan pada lajur benang nomor 2-24, 26-48, 50-72, dan 74-96. Motif zigzag ketiga sampai kesembilan diletakkan pada sepanjang lajur benang dengan titik bawah pada lajur benang nomor 1, 25, 49, 73, dan 97. Sedangkan titik atas pada motif zigzag tersebut diletakkan pada lajur benang nomor 13, 37, 61, dan 85. Motif zigzag kesepuluh dibentuk dengan ukuran yang sama dengan motif zigzag kedua, dan diletakkan dilajur benang yang sama dengan lajur benang motif tersebut. Sedangkan motif zigzag kesebelas dibentuk dengan ukuran yang sama dengan motif zigzag pertama, dan diletakkan dilajur yang sama dengan lajur benang motif tersebut.



Gambar 81: Perhitungan benang pada motif Gajah Mada
(Digambar ulang oleh Nur Meita Sari, 01 Juli 2014)

Berdasarkan pengamatan pada 26 Februari 2014, dapat dijelaskan bahwa alat-alat yang diperkukan dalam pembuatan pola motif tenun di *home industry* Kurniawan adalah spidol, penggaris, dan penyangga bidang. Spidol yang digunakan beraneka warna sesuai dengan kerumitan pola motif yang dibuat. Penggambaran pada kumparan benang dilakukan dengan cara menggoreskan garis pada lajur-lajur benang satu demi satu sehingga bentuknya menyerupai garis putus-putus. Apabila membuatnya seperti menggambar pada kertas (dengan menarik garis secara bebas), maka spidol akan tersangkut pada benang. Terlebih lagi, menggambar pola motif tenun pada kumparan benang membutuhkan perhitungan tersendiri agar jumlah motif dan benangnya sesuai dengan apa yang diharapkan. Lama waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan proses ini berkisar antara 2-3 jam.

Dari penjabaran diatas, dapat disimpulkan bahwa perhitungan benang pada penggambaran pola motif tenun yang dilakukan di *home industry* Kurniawan berbeda-beda pada setiap jenis motif yang dibuat. Akan tetapi tetap menggunakan rumus yang sama yaitu jumlah lajur benang dibagi dengan jumlah motif yang dipakai. Penggambaran motif ini dilakukan dengan menggunakan spidol dengan aneka warna sesuai dengan kerumitan pola motif.

5) Pengikatan motif

Pengikatan motif adalah proses menutup motif pada kumparan benang pakan dengan cara diikat dengan menggunakan jenis tentu tertentu sebagai pencegahan masuknya pewarna ke dalam motif tersebut. Jenis tali yang digunakan

adalah tali yang terbuat dari bahan yang dapat menghalangi masuknya zat cair. Di *home industry* Kurniawan, proses pengikatan ini disebut dengan *ngiket*. Berdasarkan pengamatan penelitian pada tanggal 27-28 Februari 2014, diperoleh data bahwa tali yang digunakan untuk mengikat motif tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan adalah tali rafia. Keunggulan dari tali tersebut adalah warnanya yang beraneka ragam sehingga dapat digunakan sebagai pembeda dalam pengikatan motif benang pakan. Semakin banyak variasi warna yang diinginkan pada hasil tenunan, maka semakin beraneka warna tali rafia yang digunakan. Alat yang digunakan dalam proses pengikatan ini adalah sejenis pisau yang dibuat sendiri untuk kepentingan proses tersebut.

Pengikatan motif harus dilakukan dengan kencang, tidak boleh sampai kendur dan berongga, karenan zat warna bisa meresap pada benang dan motif yang dibuat akan gagal (wawancara dengan Nurul, 28 Februari 2014). Selain konsentrasi pengikat, dan ketajaman pisau yang digunakan, kualitas tali rafia juga mempengaruhi keberhasilan pengikatan motif. Tali rafia yang tipis dan berkualitas jelek akan mdah putus saat ditarik. Dalam mengikat motif, pengikat dibebaskan untuk mengikat dari sudut manapun, dari bagian atas maupun bawah. Akan tetapi untuk motif yang memiliki banyak warna, pengikat harus memahami betul warna-warna apa yang akan digunakan guna mempermudah proses pelepasan ikatan motif (*pengoncekan*).

Untuk motif yang kaya warna, pengikat motif hendaknya mengikat terlebih dahulu bagian motif yang akan dilepas paling akhir, kemudian mengikat bagian selanjutnya yang akan dilepas lebih awal. Hal tersebut dilakukan agar *pengoncek*

tidak keliru dalam *mengoncek* ikatan motif. Oleh sebab itu, pengikat motif juga harus saling berkomunikasi dengan pembuat desain dan *pengoncek* agar tidak terjadi kesalahan yang tidak diinginkan (wawancara dengan Nurul, 28 Februari 2014).

Tingkat kesulitan pengikatan motif tenun tergantung pada kerumitan pola dan jumlah warna pada kain yang direncanakan. Semakin rumit dan semakin penuh motif yang digambar maka semakin lama waktu pengerjaannya. Lama waktu pengikatan motif kawung adalah dua hari. Pengaruh lama waktu pengerjaan motif tidak hanya dipengaruhi oleh kerumitan motif, akan tetapi dipengaruhi juga pada kondisi pengikat motif.



Gambar 82: **Pengikatan motif kawung ungu**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 27 Februari 2014)

Berdasarkan model pengikatannya, terdapat dua jenis teknik pengikatan motif tenun, yaitu teknik pengikatan positif dan teknik pengikatan negatif. Teknik pengikatan positif ialah pengikatan kumparan benang yang dilakukan pada motif

tenunan, sedangkan teknik pengikatan negatif ialah pengikatan kumparan benang yang dilakukan diluar motif tenun. Adapun jenis tenun ikat pakan yang dibuat di *home industry* Kurniawan adalah tenun ikat pakan positif. Teknik pengikatan positif yang dilakukan di *home industry* Kurniawan bertujuan untuk menghalangi resapan zat warna pada motif tenun.

6) Pelepasan benang dari bidang

Pelepasan benang dari bidang ini dilakukan dengan tujuan untuk memudahkan proses pewarnaan benang tersebut. Berdasarkan data-data yang diambil pada pengamatan tanggal 01 Maret 2014 dapat dijelaskan mengenai proses melepas benang dari bidang, bahwa proses pelepasan benang ini dilakukan dengan menggunakan kunci untuk melepas sekrup yang ada dikeempat sisi bidang. Adapun lama waktu yang diperlukan dalam proses ini adalah 15 menit.



Gambar 83: **Proses pelepasan benang dari bidang**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 01 Maret 2014)

Seperti yang telah dijelaskan sebelumnya, proses ini bertujuan untuk mempermudah proses pewarnaan benang karena teknik pewarnaan benang yang digunakan di *home industry* Kurniawan merupakan teknik celup yang melibatkan

perebusan benang. Apabila menggunakan teknik pencoletan, maka benang pakan tidak perlu dilepas dari bidang.

7) Pewarnaan benang

Perwarnaan benang merupakan proses pemberian warna terhadap kumparan benang pakan yang tidak tertutup ikatan tali. Berdasarkan data-data yang diambil pada pengamatan tanggal 03 Maret 2014 diperoleh data bahwa pewarnaan benang pakan kain tenun motif kawung adalah dengan menggunakan 25 gr zat warna indanthren (warna ungu), dengan zat pembantu berupa 50 gr kostik dan 1 Ons hydro sofit. Satu kali proses pewarnaan benang pakan ini dapat berlangsung selama tiga hari. Lama waktu proses pewarnaan benang tersebut karena benang tersebut harus direndam terlebih dahulu selama satu hari. Kemudian benang akan diwarnai pada hari kedua, dan akan ditiriskan sesuai pewarnaan selama satu malam sehingga pada hari ketiga benang dapat dijemur pada terik matahari.



Gambar 84: Proses pewarnaan benang pakan
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 03 Maret 2014)

Teknik pewarnaan benang pakan di *home industry* Kurniawan merupakan pewarnaan dengan peralatan manual yang melibatkan perebusan benang pada larutan zat warna. Perebusan ini bertujuan untuk mempermudah peresapan zat warna pada benang katun. Jika dilihat dari teknik pewarnaannya, jenis zat warna indanthren yang digunakan pada proses pewarnaan benang pakan di *home industry* Kurniawan merupakan zat warna indanthren panas. Jenis zat warna tersebut merupakan zat warna yang sifat pencelupannya memerlukan alkali yang tidak begitu pekat dengan panas 50°C-60°C. Oleh sebab itu, proses pewarnaan benang pakan di *home industry* Kurniawan dilakukan dengan pada air yang bertemperatur panas (air mendidih).

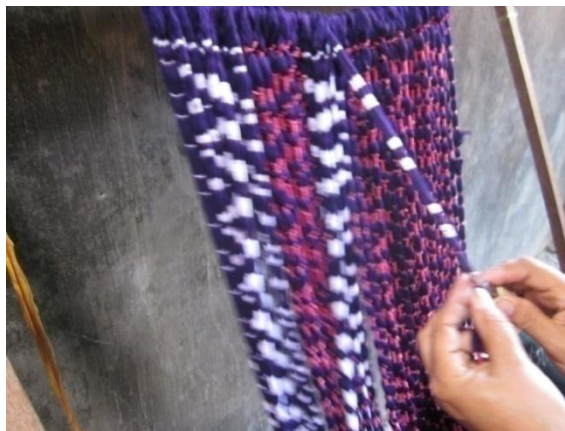
8) Pelepasan ikatan motif

Pelepasan ikatan motif merupakan proses melepas kembali ikatan-ikatan motif pada benang sesuai proses pewarnaan. Melepas ikatan motif merupakan proses yang apabila tidak dikerjakan dengan berhati-hati maka akan menyebabkan banyaknya benang yang putus (pengamatan berperanserta, 05 Maret 2014). Di di *home industry* Kurniawan, proses melepas ikatan motif ini disebut *ngoncek*. Alat yang digunakan untuk melepas ikatan motif adalah *cutter*.

Proses ini dilakukan dengan cara melepas ikatan tali rafia pada motif dengan menggunakan *cutter*. Melepas ikatan motif yang relatif penuh dan rumit akan membutuhkan waktu yang lama dibandingkan dengan mengoncek motif yang lebih sederhana (wawancara dengan Sunarti, 11 Maret 2014). Mengoncek motif harus dilakukan dengan hati-hati karena *cutter* tidak boleh sampai mengores

benang. Apabila benang sampai putus, maka benang harus disambung pada saat itu juga dengan cara dipilin. Apabila yang benang putus tidak disambung kembali maka ada kemungkinan lupa untuk menyambung diproses berikutnya dan menyebabkan hilangnya benang tersebut.

Dalam pengerjaannya, para *pengoncek* yang bertugas melepas motif harus tahu mana motif yang akan diwarnai terlebih dahulu sehingga motif tersebut akan dilepas terlebih dahulu dibandingkan dengan motif yang akan diberi warna pada proses pewarnaan selanjutnya. Dalam hal ini, *pengoncek* akan mengetahui tentang hal tersebut dari jenis ikatan yang dilakukan oleh pengikat motif. Biasanya motif yang akan diwarnai pertamakali akan diikat belakangan, sehingga akan dilepas pertama kali (wawancara dengan Nurul, 27 Februari 2014).



Gambar 85: Pelepasan ikatan motif
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 06 Maret 2014)

Proses pelepasan ikatan motif ini melibatkan kecermatan *pengoncek* dalam melepas setiap ikatan motif yang diperlukan. Tingkat kesulitan pada proses ini tergantung pada kerumitan pola rancangan motif tenun. Semakin rumit rancangan pola motifnya, maka akan semakin sulit pula pengerjaannya.

9) *Pemindahan* benang

Pemindahan benang merupakan proses merubah benang yang sebelumnya masih dalam bentuk lajur-lajur benang menjadi ikatan-ikatan yang kecil siap untuk dipalet. Berdasarkan data-data yang diambil pada pengamatan tanggal 06 Maret 2014, secara singkat proses *pemindahan* benang akan dilakukan dalam dua tahapan yaitu proses *pemindahan* benang tahap awal, dan proses *pemindahan* benang tahap akhir. Proses *pemindahan* benang tahap awal, yaitu proses melepas untaian benang yang sebelumnya berbentuk lajur-lajur, dengan menggunakan kincir yang mirip dengan kincir yang digunakan pada saat pengelosan maupun pemaletan. Hanya saja, ukuran kincir yang digunakan dalam *pemindahan* lebih besar daripada kincir yang digunakan pada saat pengelosan dan pemaletan.



Baskom yang berisi ujung benang

Gambar 86: **Proses *pemindahan* benang tahap awal**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 06 Maret 2014)

Proses *pemindahan* benang tahap akhir adalah proses memisah-misahkan benang pakan helai-perhelai yang kemudian dibentuk menjadi gulungan. Proses *pemindahan* benang tahap akhir dilakukan dengan menggunakan alat *mindah* benang yang berupa boom tenun yang disangga dan diberi tuas pengendali, serta

pralon yang berfungsi sebagai tempat penggantung benang. Penggulungan benang pada proses *pemindahan* benang dilakukan dengan cara memasukan tiap-tiap helai benang pada lubang yang tersedia pada penyangga boom tenun, sehingga pada saat tuas diputar maka tiap-tiap helai benang pakan tersebut akan terpisah satu sama lain.



Gambar 87: **Proses *mindah* benang**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 06 Maret 2014)

Berdasarkan data-data mengenai proses *mindah* yang diambil selama penelitian, dapat disimpulkan bahwa proses *mindah* benang yang dilakukan di *home industry* Kurniawan dibagi menjadi dua tahap yaitu *pemindahan* benang tahap awal, dan *pemindahan* benang tahap akhir. Tujuan dari dua tahap proses *mindah* benang tersebut adalah untuk merubah bentuk benang yang awalnya berbentuk lajur-lajur dalam untaian tali menjadi bentuk ikatan-ikatan kecil yang siap dipalet. Pengerjaan proses *mindah* benang hanya dilakukan pada penenuan dengan teknik ikat. Penenunan biasa yang tidak melibatkan pengikatan motif tidak perlu menggunakan teknik ini karena benang pakannya cukup disiapkan dengan melalui proses pemaletan saja.

10) Pemaletan

Proses pemaletan adalah proses menata benang pada penggulung benang. Prinsipnya sama dengan pengelosan, hanya saja alat penggulung benangnya adalah palet, bukan bobin. Proses pemaletan benang membutuhkan perhatian yang lebih tinggi ketimbang proses pengelosan, karena resiko kerusakan benang lebih besar. Resiko putusnya benang pada proses ini akan mengkhawatirkan kesempurnaan pola motif tenun. Semakin banyak benang yang putus, maka akan semakin banyak pula motif yang hilang/tidak sempurna (wawancara dengan Awal, 09 Maret 2014). Waktu yang diperlukan untuk menggulung satu palet benang berkisar antara 1-2 menit. Satu ikatan kecil benang akan digulung dalam satu palet, sehingga jumlah yang diperlukan untuk menggulung satu bidang benang pakan adalah 74.



Gambar 88: Pemaletan benang
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 08 Maret 2014)

Berdasarkan data-data yang diambil selama penelitian, dapat disimpulkan bahwa proses pemaletan benang yang dilakukan di *home industry* Kurniawan

merupakan benang yang menggunakan alat-alat tradisional. Alat yang digunakan dalam proses pemaletan tersebut merupakan alat kelos dan penggulung benangnya merupakan palet yang terbuat dari kayu. Palet yang digunakan dalam proses pemaletan ini menyesuaikan jenis teropong yang digunakan dalam proses penenunan kain. Satu palet akan diisi oleh satu ikatan kecil benang pakan, sehingga apabila ingin menggulung satu bidang benang maka jumlah palet yang dibutuhkan adalah 74 buah.

B. Proses Penenunan

Menenun merupakan proses pembuatan kain dengan cara menggabungkan benang pakan dan lungsi dengan pola anyam tertentu. Terdapat beberapa jenis alat tenun yang digunakan di Indonesia seperti alat tenun gedongan, alat tenun tinjak, alat tenun bukan mesin, dan alat tenun mesin. Alat tenun yang digunakan sebagai alat penenunan di *home industry* Kurniawan adalah alat tenun bukan mesin (ATBM).

Berdasarkan pada pengamatan tanggal 08-11 Maret 2014, dapat dijelaskan bahwa proses penenunan dengan ATBM di *home industry* Kurniawan adalah sebagai berikut.

- a. Sebelum memulai penenunan, maka palet harus dimasukkan pada teropong.



Gambar 89: Memasukkan palet ke dalam teropong
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 08 Maret 2014)

- b. Kemudian, teropong dimasukkan pada peluncuran teropong.

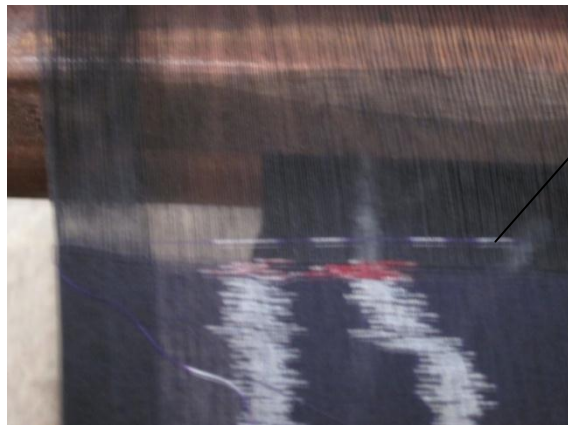


Gambar 90: Posisi teropong pada peluncuran teropong
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 08 Maret 2014)

- c. Setelah teropong terpasang pada peluncuran teropong, maka yang dilakukan selanjutnya ialah membuka mulut benang dengan cara menginjak salah satu injakan.
- d. Pergerakan injakan pada alat tenun berakibat pada naiknya atau turunnya salah satu gun sehingga mulut benang terbuka dan teropong dapat meluncur

pada peluncuran teropong. Pergerakan teropong akan menghasilkan anyaman pada kain tenun.

- e. Selanjutnya yang harus dilakukan adalah menyesuaikan motif yang terdapat pada benang pakan pada lajur-lajur benang lungsi.



Benang pakan baru
(motif kawung)

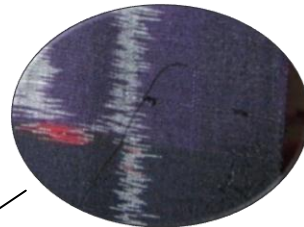
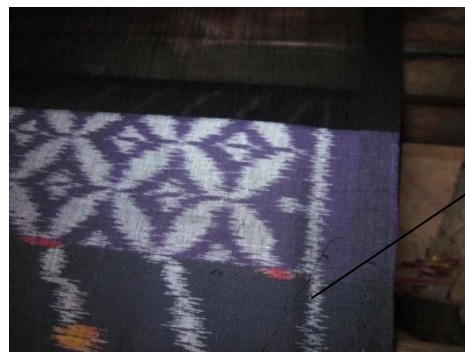
Gambar 91: **Penyesuaian benang pakan pada benang lungsi**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 08 Maret 2014)

- f. Setelah benang pakan terpasang dengan baik pada lungsi, maka hal yang selanjutnya dilakukan adalah pengeteka. Pengetekan dilakukan dengan cara menarik suri ke arah anyaman benang yang baru dibuat. Pergerakan suri pada alat tenun secara otomatis akan membuat anyaman benang menjadi padat.



Gambar 92: **Proses penenunan kain**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 08 Maret 2014)

- g. Untuk memberi tanda akan panjang kain, benang meteran dapat dipasang pada kain dengan cara memasukkan benang pada rongga-rongga benang lusi, dan menenunnya kembali sehingga benang meteran terselip pada kain tenun.



Ket: Benang meteran pengukur panjang kain tenun. Benang tersebut merupakan benang meteran yang digunakan untuk mengukur panjang kain tenun dalam satu potong kain yang dibuat dari benang dan palet

Gambar 93: **Benang pengukur pada kain tenun**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 08 Maret 2014)

- h. Sesuai dengan pembentukan anyaman kain, penggulung kain akan secara otomatis menarik anyaman benang yang telah menjadi kain, dan boom tenun pada alat tenun akan bergerak secara otomatis untuk mengulur lungsi.
- i. Setelah mendapatkan panjang kain yang diinginkan, kain dapat dilepas dari penggulung.



Gambar 94: **Proses melepas kain tenun dari penggulung kain**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 11 Maret 2014)

- j. Selanjutnya, kain kemudian dipotong dan sisa kain akan digulung kembali pada penggulung kain.

Berdasarkan penjabaran diatas, dapat disimpulkan bahwa penenunan yang dilakukan di *home industry* Kurniawan adalah penenunan tradisional dengan alat tenun bukan mesin (ATBM). Jenis persilangan benang pakan dan lungsi pada proses penenunan tersebut dilakukan dengan tenun silang dasar yaitu silang polos.

C. Penyelesaian Akhir

Umumnya, pada proses pembuatan kain tenun terdapat penyelesaian akhir berupa penyempurnaan tekstil. Penyelesaian akhir pada kain tenun dapat berupa menghilangkan kotoran pada kain tenun, maupun merapikan kain tenun. Proses penyelesaian akhir yang dilakukan di *home industry* Kurniawan adalah merapikan kain (melipat kain), dan pemberian label. Berdasarkan teori penyempurnaan tekstil, proses penyelesaian akhir yang dilakukan di *home industry* Kurniawan masih kurang sempurna karena kain tenun tidak dibersihkan dari kotoran-kotoran yang menempel.



Gambar 95: **Melipat kain tenun**
(Dokumentasi Nur Meita Sari, 11 Maret 2014)

Secara umum, proses pembuatan tenun ikat pakan yang dilakukan di *home industry* Kurniawan sudah sesuai dengan dengan teori pembuatan kain tenun. Berdasarkan teori, terdapat tiga proses dalam pembuatan kain tenun yaitu persiapan benang, penenunan, dan penyelesaian akhir (Enie: 1980). Proses persiapan benang yang dilakukan pada pembuatan kain tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan telah memenuhi teori persiapan benang yaitu persiapan

benang lungsi yang diantaranya adalah pewarnaan benang, pengelosan, penghanian, dan penyambungan benang.

Begitu pula dengan persiapan benang pakannya yang telah memenuhi tahapan-tahapan proses persiapan benang pakan seperti pengelosan, penataan benang, penggambaran pola motif tenun, pelepasan benang dari bidang, pelepasan ikatan motif, pewarnaan benang, proses *mindah* benang, dan pemaletan. Untuk menambah penyempurnaan dalam proses pewarnaan benang pakan, proses pembuatan kain tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan melibatkan proses pemutihan benang yang dilakukan pertamakali sebelum proses pengelosan dilakukan. Proses pemutihan benang ini kemudian menjadikan penyerapan zat warna pada benang pakan lebih sempurna dan menambah keindahan kain tenun ikat pakan yang diproduksi di *home industry* tersebut.

Selain proses persiapan benang yang telah memenuhi syarat persiapan benang yang baik, proses penenunan yang dilakukan di *home industry* Kurniawan juga telah memenuhi pergerakan pokok dalam proses penenunan. Pengepasan benang pakan pada lungsi sebagai awalan anyaman kain tenun juga sesuai dengan pendapat Held (1978: 296) yang menyatakan “*the weaving process for a weft ikat requires very careful attention, to ensure that the patterned area of the weft falls exactly where you want it*”.

Seperti yang dijelaskan sebelumnya, mengenai proses penyelesaian akhir yang dilakukan pada proses pembuatan kain tenun ikat pakan di *home industry* Kurniawan belum sesuai dengan standar penyempurnaan tekstil. Proses tersebut belum memenuhi kriteria penyelesaian akhir yang baik pada proses pembuatan

kain tenun, yaitu proses pembersihan (pencucian) dan penyetrikaan (mengalender) seperti yang dijelaskan oleh Poespo (2009) dalam proses penyempurnaan tekstil. Kain-kain tenun produksi *home industry* Kurniawan tergolong baik meskipun proses penyempurnaan akhir yang dilakukan belum sempurna.

BAB VI PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan uraian yang telah dikemukakan mengenai tenun ikat ATBM di *home industry* Kurniawan, dapat disimpulkan bahwa:

1. Motif-motif tenun ikat pakan produksi *home industry* Kurniawan

Terdapat tiga jenis motif yang diproduksi di *home industry* Kurniawan yaitu motif kawung, motif bunga melati, dan motif Gajah Mada. Meskipun salah satu dari ketiga motif tersebut merupakan motif adaptasi, ketiga motif tersebut merupakan motif khas dari kain-kain tenun di *home industry* Kurniawan. Motif tenun *home industry* Kurniawan yang merupakan motif adaptasi adalah motif kawung. Meskipun merupakan motif adaptasi, akan tetapi motif tenun tersebut telah distilasi dan dikombinasikan dengan motif geometris dan motif flora sehingga menjadi motif yang benar-benar baru.

Pada saat penelitian berlangsung, motif kawung yang digunakan sebagai ragam hias kain tenun di *home industry* Kurniawan dapat digolongkan menjadi empat jenis, yaitu motif kawung ungu, motif kawung kombinasi I, motif kawung kombinasi II, dan motif kawung kombinasi III. Motif bunga melati dapat digolongkan menjadi dua jenis yaitu motif bunga melati I, dan motif bunga melati II. Sedangkan motif Gajah Mada hanya terdiri dari satu jenis saja. Berdasarkan dari bentuk visualnya, hampir semua motif yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan merupakan motif-motif geometris dan motif flora. Sebagian dari motif-motif geometris tersebut didominasi oleh garis-garis lurus, garis lengkung,

garis zigzag, titik, dan bidang. Sedangkan motif flora yang digunakan adalah motif bunga dan motif buah.

2. Proses pembuatan tenun ikat pakan di *home indutustry* Kurniawan terdiri dari tiga proses, yaitu:

a. Proses persiapan benang, yaitu proses persiapan benang lungsi dan proses persiapan benang pakan.

1) Proses persiapan benang lungsi

Proses persiapan benang lungsi di *home industry* Kurniawan diawali dari pewarnaan benang, pengelosan, penghanian, dan penyambungan benang.

2) Proses persiapan benang pakan

Proses persiapan benang pakan di *home industry* Kurniawan diawali dari pemutihan benang, pengelosan, pembidangan, penggambaran pola motif, pengikatan motif, pelepasan benang dari bidangan, pewarnaan benang, pelepasan ikatan motif, *pemindahan* benang, dan pemaletan. Motif tenun dibuat pada sebidang benang pakan, dengan perhitungan yang berbeda pada setiap jenis motif. Motif kawung pada semua pola motif kawung dibuat dengan ukuran panjang 25 lajur benang, dan tinggi 8 cm. Motif kawung pada pola motif kawung ungu, kawung kombinasi I dan II, dibuat pada lajur benang nomor 1-25, 25-49, 49-73, dan 73-97. Sedangkan pada pola motif kawung kombinasi III, motif tersebut dibuat pada lajur benang nomor 1-25, dan 49-73.

Motif bunga melati pada pola motif bunga melati I dan II, dibuat dengan panjang 17 lajur benang, dengan tinggi 4 cm (pola motif bunga melati I), dan 8 cm (pola motif bunga melati II). Motif bunga melati tersebut dibuat dengan penempatan yang berbeda antara motif bernomor urut ganjil dan genap. Motif bunga melati bernomor urut ganjil diletakkan pada lajur benang nomor 1-17, 33-49, dan 65-81. Lajur benang nomor 17-33, 49-65, dan 81-97 untuk motif bunga melati yang bernomor urut genap. Motif Gajah Mada dibuat dengan 11 susun motif zigzag. Motif zigzag nomor urut I dan 11 dibuat pada lajur benang ke 4-22, 28-46, 52-70, dan 76-94. Lajur benang nomor 2-24, 26-48, 50-72, dan 74-96 untuk motif nomor urut 2 dan 10. Sedangkan nomor 3-9 dibuat pada sepanjang lajur benang dengan titik bawah pada lajur benang nomor 1, 25, 49, 73, dan 97, dan titik puncak atas pada lajur benang nomor 13, 37, 61, dan 86.

b. Proses penenunan

Proses penenunan di *home industry* Kurniawan dilakukan dengan menggunakan alat tenun bukan mesin (ATBM). Jenis persilangan benang pakan dan lungsi pada proses penenunan tersebut dilakukan dengan tenun silang dasar yaitu silang polos.

c. Penyelesaian akhir

Tahap ini adalah tahap dimana kain tenun dirapikan dengan cara dilipat, dan diberi label.

B. Saran

1. Kepada *home industry*, untuk lebih mengembangkan motif kain tenun, agar menarik lebih banyak konsumen sehingga *home industry* menjadi lebih maju.
2. Kepada *home industry* Kurniawan, untuk menjalankan proses penyempurnaan tekstil sesuai dengan standar proses penyempurnaan tekstil agar kain tenun yang dihasilkan menjadi lebih baik lagi.

DAFTAR PUSTAKA

- Affendi, Yusuf dkk. 1995. *Tenunan Indonesia*. Jakarta: Yayasan harapan Kita.
- Astuti, Dwi Anita. 2012. *Tenun baduy*. Tidak diterbitkan.
- Burgin, Burhan. 2003. *Analisis Data Penelitian Kualitatif*. Jakarta: Rajawali Pers.
- Ching, Francis D. K. Dan Corky Binggeli. 2011. *Desain Interior Edisi Kedua*. Jakarta: Indeks.
- Davies, Lucy and Mo Fini. 1994. *Art and Craft of South Amerika*. Singapore: C. S. Graphics.
- Departemen Pendidikan Nasional. 2007. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Jakarta: Balai Pustaka.
- Departemen Pendidikan Nasional. 2008. *Kamus Besar Bahasa Indonesia Edisi Keempat*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Dharsono. 2003. *Tinjauan Seni Rupa Modern*. Surakarta: Departemen Pendidikan Nasional.
- Enie, Herlison dan Koestini Karmayu. 1980. *Pengantar Teknologi Tekstil*. Jakarta: Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Gale, Elizabeth. 1978. *From Fibre To Fabrics*. Great Britain: M & A Thomson Litho Ltd; East Kilbride and bound by Hunter & foulis ltd; Edinburgh.
- Held, Shirley E. 1978. *Weaving A Handbook of the Fiber Arts*. Vermont: Capital City Perss.
- Hitchcock, Michael. 1991. *Indonesian Textiles*. Jakarta: Java Books.
- <https://maps.google.com>. Diunduh pada tanggal 23 Juli 2014 jam 11.37 WIB.
- Kartiwa, Suwarti. 1993. *Tenun Ikat Indonesia ikat*. Jakarta: Djambatan.
- Kusrianto, Adi. 2007. *Pengantar Desain Komunikasi Visual*. Yogyakarta: Andi Yogyakarta.
- Latifah, I. 2012. *Busanan Tenun Nusantara*. Klaten: PT. Intan Sejati.

- Longman dan J. H de bussy. 1973. *Material and Tecnology Volume VI Wood, Paper, Textiles, Plastic and Photographic Materials*. Amsterdam: De Bussy Ellerman Harms N. V.
- Moleong, Lexy J. 2010. *Metodologi Penelitian Kualitatif Edisi Revisi*. Bandung: PT Remaja Rodaskarya.
- Paasen, Van W.J.G. dan J.R. Ruygrok. 1977. *Pengetahuan Barang Tekstil Sederhana*. Jakarta: Pradya Paramita.
- Purnomo, Heri. 2004. *Nirmana Dwimatra*. Yogyakarta: Unit Produksi Seni Rupa FBS UNY.
- Puspo, Goet. 2009. *Pemilihan Bahan Tekstil*. Yogyakarta: Kanisius.
- Rochyanti, Hanna. 2010. *Kerajinan Tenun ikat Tradisional di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara Jawa Tengah*. Tidak diterbitkan.
- Salamun dkk. 2013. *Kerajinan Batik dan Tenun*. Yogyakarta: Balai Pelestarian Nilai Budaya (BPNB) Yogyakarta.
- Sanyoto, Sadjiman Ebdi. 2010. *Nirmana Elemen-elemen Seni dan Desain*. Yogyakarta: Jalasutra
- Setiati, Destin Huru. 2008. *Membatik*. Yogyakarta: PT. Macanan Jaya Cemerlang.
- Soehersono, Heri. 2010. *Desain Bordir Inspirasi Motif Tradisional Jepang*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Soehersono, Heri. 2012. *Desain Bordir Motif Batik*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka utama.
- Sugiyono.2012. *Metode Penelitian Kombinasi (Mixed Methods)*. Bandung: ALFABETA.
- Taylor, Paul Michael dan Lorraine V. Aragon. 1991. *The Java Sea Art of Indonesia's Outer Islands*. Washington, D.C;: Smithsonian Institution.
- Therik, Jes A. 1989. *Tenun ikat dari Timur Keindahan Anggun Warisan Leluhur/Ikat In Eastern Archipelago an Esontery Beauty of Ancestral Entity*. Jakarta: Pustaka Sinar harapan.

DAFTAR NARASUMBER

- Alfiyah Rahmadayanti (15 tahun). Beralamat di Jl H Agus Salim, Gang 7 Bandar Kidul Kediri, Jawa Timur. Bekerja di *home industry* Kurniawan sebagai penata benang, pelepas benang pakan dari bidang, dan penghani benang.
- Awal Fajri (39 tahun). Beralamat di Jl H Agus Salim, Gang 8 Bandar Kidul Kediri, Jawa Timur. Bekerja di *home industry* Kurniawan sebagai pemalet dan penenun.
- Bahroji (39 tahun). Beralamat di Jl H Agus Salim, Gang 8 Bandar Kidul Kediri, Jawa Timur. Bekerja di *home industry* Kurniawan sebagai penyambung benang, petugas pewarnaan benang dan pemutihan benang.
- Istiyana(38 tahun). Beralamat di Jl H Agus Salim, Gang 8 Bandar Kidul Kediri, Jawa Timur. Bekerja di *home industry* Kurniaawan sebagai pengelos benang.
- Musta'in (70 tahun). Beralamat di Jl H Agus Salim, Gang 8 Bandar Kidul Kediri, Jawa Timur. Pemilih *home industry* Kurniawan.
- Siti Nurul K.(26 tahun). Beralamat di Jl H Agus Salim, Gang 7 Bandar Kidul Kediri, Jawa Timur. Bekerja di *home industry* Kurniawan sebagai pengikat motif tenun.
- Sunarti(53 tahun). Beralamat di Jl H Agus Salim, Gang 8 Bandar Kidul Kediri, Jawa Timur. Bekerja di *home industry* Kurniawan sebagai petugas *mindah* benang dan pelepas ikatan motif.

GLOSARIUM

Angso duo	: Nama kain tenun khas Jambi
Bobin	: Alat yang digunakan sebagai tempat penggulungan benang lungsi atau pakan pada saat pengelosan.
Boom tenun	: Perkakas alat tenun yang digunakan sebagai tempat penggulungan benang lungsi.
Daun gebang	: Daun pohon palem-paleman yang banyak tumbuh di NTT yang digunakan sebagai pengikat motif pada tenun ikat.
Deresan	: Alat yang digunakan pada saat penghanian dan penataan benang pada bidang di <i>home industry</i> Kurniawan, yang terbuat dari bambu dan berbentuk seperti sisir, hanya aja memiliki lubang pada setiap jari-jarinya.
Dibatil	: Proses pelepasan ikatan motif benang di desa Troso Jepara Jawa Tengah.
Diganepo	: Proses pewarnaan benang tahap kedua maupun ketiga di desa Troso Jepara Jawa Tengah.
Diketeng	: Proses penataan benang pada bidang di desa Troso Jepara Jawa Tengah.
Dingklik	: Tempat duduk kecil dan pendek.
Disekir	: Proses penghanian benang di <i>home industry</i> Kurniawan.
Dispule	: Proses pengelosan benang di desa Troso Jepara Jawa Tengah.
Diukel	: Proses pemaletan benang di desa Troso Jepara Jawa Tengah.
Diwenter	: Proses pewarnaan benang di desa Troso Jepara Jawa Tengah.
Embossing	: Mesin yang digunakan sebagai alat pembentukan kerut

	pada permukaan kain pada proses mengeriting (krep)
Finishing	: Penyelesaian akhir pada proses pembuatan suatu karya seni dua/tiga dimensi.
Flying shuttle	: Alat tenun teropong layang yang sering disebut ATBM.
Gun	: Perkakas alat tenun yang digunakan untuk memisahkan benang lungsi dan dapat digerakkan ke atas maupun bawah.
Kelos	: Nama sebutan untuk bobin di <i>home industry</i> Kurniawan.
Lepus	: Kain songket asal Palembang yang sepenuhnya merupakan sulaman benang emas.
Limar	: Kain songket asal Palembang dengan warna indah yang merupakan campuran dari merah, kuning, dan hijau.
Lungsi	: Benang yang disusun memanjang pada alat tenun.
Mindah	: Proses mengubah benang pakan dari satu untaian besar menjadi gulungan-gulungan siap palet di <i>home industry</i> Kurniawan.
Ngoncek	: Proses pelepasan/melepas ikatan motif pada kumparan benang pakan di <i>home industry</i> Kurniawan.
Nyekir	: Proses penghanian benang di <i>home industry</i> Kurniawan.
Pakan	: Benang yang disusun melebar pada alat tenun.
Palet	: Alat yang digunakan sebagai tempat penggulungan benang pakan pada saat pemaletan.
Pengelosan	: Proses penataan benang pada bobin.
Penghanian	: Proses penataan benang lungsi pada boom tenun.
Rak bobin	: Rak tempat meletakkan bobin-bobin yang sudah berisi benang.
Suri	: Perkakas alat tenun yang digunakan untuk memisahkan benang lungsi dan dapat digerakkan ke depan maupun ke belakang.
Tenun Buna	: Tenun ikat dari Indonesia Timur yang bentuknya mirip dengan songket.

- Tenun ikat : Tenun ikat yang pola hiasnya dibuat pada benang lungsi atau benang pakannya.
- Tenun ikat berganda : Tenun ikat yang pola hiasnya dibuat pada kedua benangnya.
- Tenun sotis : Kain tenun dengan teknik pakan khas NTT.
- Ulos : Kain tenun khas Batak, kain ini biasanya didominasi oleh warna merah, hitam, dan putih.



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
BADAN KESATUAN BANGSA DAN PERLINDUNGAN MASYARAKAT
(BADAN KESBANGLINMAS)
Jl. Jenderal Sudirman No. 5 Yogyakarta - 55233
Telepon : (0274) 551136, 551275, Fax (0274) 551137
YOGYAKARTA

Yogyakarta, 11 Februari 2014

Nomor : 074 / 405 / Kesbang / 2014
Perihal : Rekomendasi Ijin Penelitian

Kepada Yth. :
Gubernur Jawa Timur
Up. Kepala Kesbangpol
Provinsi Jawa Timur
Di

SURABAYA

Memperhatikan surat :

Dari : Dekan Fakultas Bahasa dan Seni UNY
Nomor : 0177c / UN.34.12 / DT / II / 2014
Tanggal : 10 Februari 2014
Perihal : Permohonan Izin Penelitian

Setelah mempelajari surat permohonan dan proposal yang diajukan, maka dapat diberikan surat rekomendasi tidak keberatan untuk melaksanakan penelitian dalam rangka penyusunan skripsi dengan judul proposal : **"TENUN IKAT ATBM DI HOME INDUSTRY KURNIAWAN BANDAR KIDUL KEDIRI JAWA TIMUR"**, kepada :

Nama : NUR MEITA SARI
NIM : 10207244006
Prodi / Jurusan : Pendidikan Seni Kerajinan / Pendidikan Seni Rupa
Fakultas : Bahasa dan Seni UNY
Lokasi : Bandar Kidul Kediri Jawa Timur
Waktu : Februari s/d April 2014

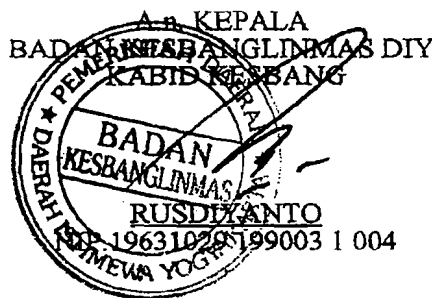
Sehubungan dengan maksud tersebut, diharapkan agar pihak yang terkait dapat memberikan bantuan / fasilitas yang dibutuhkan.

Kepada yang bersangkutan diwajibkan :

1. Menghormati dan mentaati peraturan dan tata tertib yang berlaku di wilayah riset / penelitian;
2. Tidak dibenarkan melakukan riset / penelitian yang tidak sesuai atau tidak ada kaitannya dengan judul riset / penelitian dimaksud;
3. Melaporkan hasil riset / penelitian kepada Badan Kesbanglinmas DIY.

Rekomendasi Ijin Riset / Penelitian ini dinyatakan tidak berlaku, apabila ternyata pemegang tidak mentaati ketentuan tersebut di atas.

Demikian untuk menjadikan maklum.



Tembusan disampaikan Kepada Yth :

1. Gubernur DIY (sebagai laporan);
2. Dekan Fakultas Bahasa dan Seni UNY;
3. Yang bersangkutan.



PEMERINTAH PROVINSI JAWA TIMUR
BADAN KESATUAN BANGSA DAN POLITIK

JALAN PUTAT INDAH NO.1 TELP. (031) - 5677935, 5681297, 5675493
SURABAYA - (60189)

Surabaya, 25 Pebruari 2014

Kepada

Nomor : 070 / 1432 / 203.3 / 2014
Sifat : Biasa
Lampiran : 1 (satu) berkas
Perihal : Rekomendasi Penelitian

Yth. Walikota Kediri
Cq. Kepala kantor Kesbangpol dan Linmas
di
KEDIRI

Menunjuk surat Kepala Bakesbang dan Linmas Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta tanggal 11 Pebruari 2014 Nomor : 074/405/Kesbang/2014 Perihal Rekomendasi Ijin Penelitian, bersama ini terlampir disampaikan dengan hormat Rekomendasi Penelitian dari Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Provinsi Jawa Timur tanggal 25 Pebruari 2014 Nomor : 070/1431/ 203.3/2014 atas nama Nur Meita Sari dengan judul proposal "Tenun Ikat ATBM di Home Industry Kumiawan Bandar Kidul Kediri Jawa Timur", untuk mendapatkan tindak lanjut dari instansi tujuan.

Demikian untuk menjadikan maklum dan terima kasih.

an. KEPALA BADAN KESATUAN BANGSA DAN POLITIK

PROVINSI JAWA TIMUR
Kepala Bidang Budaya Politik
BADAN KESATUAN
BANGSA DAN POLITIK
EDDY SUPRIKANTO, S.STP., M.PSDM.
Pembina
NIP. 19750319 199511 1 002

Tembusan :

- Yth. 1. Kepala Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Provinsi Jawa Timur (sebagai laporan);
2. Kepala Bakesbang dan Linmas Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta di Yogyakarta.



PEMERINTAH PROVINSI JAWA TIMUR BADAN KESATUAN BANGSA DAN POLITIK

JALAN PUTAT INDAH NO.1 TELP. (031) - 5677935, 5681297, 5675493
SURABAYA - (60189)

REKOMENDASI PENELITIAN

Nomor : 070/ 1431/203.3/2014

Dasar

1. Undang-undang Republik Indonesia Nomor 18 Tahun 2002 tentang Sistem Nasional Penelitian, Pengembangan, dan Penerapan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi ;
2. Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 32 Tahun 2004 tentang Pemerintahan Daerah, sebagaimana telah diubah beberapa kali, terakhir dengan Undang-Undang Nomor 12 Tahun 2008 ;
3. Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2011 tentang Pedoman Penelitian dan Pengembangan di Lingkungan Kementerian Dalam Negeri dan Pemerintahan Daerah ;
4. Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 64 Tahun 2011 tentang Pedoman Penerbitan Rekomendasi Penelitian ;
5. Peraturan Gubernur Jawa Timur Nomor 101/2008 tentang Uraian Tugas Sekretariat, Bidang, Sub Bagian dan Sub Bidang Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Provinsi Jawa Timur.

Menimbang

- a. bahwa untuk tertib administrasi dan pengendalian pelaksanaan penelitian dan pengembangan perlu diterbitkan rekomendasi penelitian ;
- b. bahwa sesuai surat Kepala bakesbang dan Linmas Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta tanggal 11 Pebruari 2014 Nomor : 074/405/Kesbang/2014 Perihal Rekomendasi Ijin Penelitian atas nama Nur Meita Sari, telah mengajukan permohonan rekomendasi penelitianMagang;
- c. bahwa sesuai konsideran huruf a dan b, serta hasil verifikasi Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Provinsi Jawa Timur, berkas persyaratan administrasi penelitian telah memenuhi syarat sesuai Pasal 4, 5 dan 6 Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 64 Tahun 2011 tentang Pedoman Penerbitan Rekomendasi Penelitian.

Gubernur Jawa Timur, memberikan rekomendasi kepada :

- a. Nama : Nur Meita Sari
- b. Alamat : Sukomanah Kec. Purwodadi Kab. Purworejo Jawa Tengah
- c. Pekerjaan/Jabatan : Mahasiswa
- d. Instansi/Civitas/
Organisasi : Universitas Negeri Yogyakarta
- e. Kebangsaan : Indonesia

Untuk mengadakan penelitian/survey/research dengan :

- a. Judul : "Tenun Ikat ATBM di Home Industry Kumiawan Bandar Kidul Kediri Jawa Timur"
- b. Bidang Penelitian : Seni Budaya
- c. Tujuan : Pengumpulan data
- d. Status Penelitian : S1
- e. Pembimbing : Ismadi, S.Pd., MA.
- f. Anggota : -
- g. Tanggal (Waktu) : 11 Maret 2014 sd. 11 Mei 2014
- h. Tempat/Lokasi : Kota Kediri

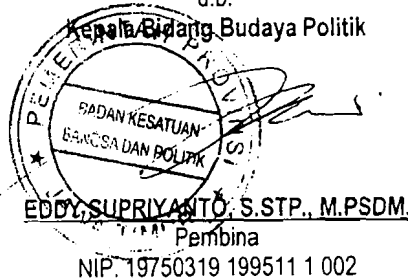
- Dengan ketentuan
1. Berkewajiban menghormati dan mentaati peraturan dan tata tertib di daerah setempat / lokasi penelitian ;
 2. Pelaksanaan penelitian agar tidak disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu kestabilan keamanan dan ketertiban di daerah setempat/lokasi penelitian ;
 3. Melaporkan hasil penelitian dan sejenisnya kepada Gubernur Jawa Timur melalui Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Provinsi Jawa Timur dalam kesempatan pertama.

Demikian rekomendasi ini dibuat untuk dipergunakan seperlunya.

Surabaya, 25 Februari 2014

a.n. GUBERNUR JAWA TIMUR
KEPALA BADAN KESATUAN BANGSA DAN POLITIK
PROVINSI JAWA TIMUR
u.b.

Kepala Bidang Budaya Politik



EDDY SUPRIYANTO, S.STP., M.PSDM.
Pembina
NIP. 19750319 199511 1 002

Tembusan :

- Yth.
1. Gubernur Jawa Timur (sebagai laporan);
 2. Kepala Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Provinsi Jawa Timur (sebagai laporan) ;
 3. Kepala Bakesbang dan Linmas Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta di Yogyakarta.;
 4. Yang bersangkutan.
-



PEMERINTAH KOTA KEDIRI
BADAN PENANAMAN MODAL

Jl. Jend. Basuki Rahmat 15 Kediri Telp. (0354) 682345

Nomor	: 503/6805 /419.64/2014	Kediri, 06 Maret 2014
Sifat	: Penting	Kepada
Lampiran	: -	Yth. Sdr. Nur Meita Sari
Perihal	: <u>Persetujuan Penelitian</u>	Di -
		<u>TEMPAT</u>

Menindaklanjuti surat permohonan Saudara tanggal 05 Maret 2014 perihal : Permohonan Izin Penelitian, maka bersama ini kami memberikan Izin Penelitian kepada :

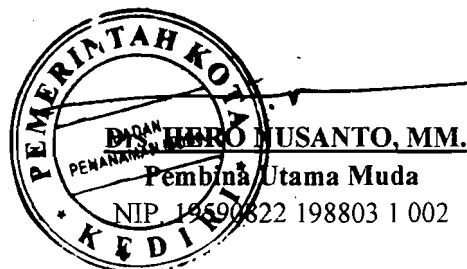
Nama : **Nur Meita Sari**
 Alamat : Sukomanah Kec. Purwodadi Kab. Purworejo Jawa Tengah
 No. Telepon : 085729304987
 No. KTP : 3306035605910001
 Nama Lembaga : Universitas Negeri Yogyakarta
 Alamat : Kampus karangmalang Yogyakarta
 Lokasi Penelitian : Kelurahan Bandar Kidul GG. VIII no. 42
 Judul Penelitian : Tenun Ikat ATBM di *Home Industry* Kurniawan Bandar Kidul Kediri Jawa Timur
 Pelaksanaan : Pebruari 2014 s.d April 2014

Dengan ketentuan bahwa selama melaksanakan kegiatan, yang bersangkutan berkewajiban untuk :

1. Mentaati segala ketentuan dan tata tertib yang berlaku.
2. Melaporkan hasil kegiatan Penelitian.

Demikian untuk menjadikan maklum.

**KEPALA BADAN PENANAMAN MODAL
KOTA KEDIRI**



Tembusan disampaikan kepada Yth:

1. Sdr. Kepala Kelurahan Bandar Kidul Kota Kediri;
2. Sdr. Pemilik Usaha Tenun Ikat Kurniawan;
3. Sdr. Dekan Fakultas Bahasa dan Seni Universitas Negeri Yogyakarta;
4. Arsip.

PEDOMAN OBSERVASI

A. Tujuan

Observasi pada penelitian ini bertujuan untuk mengetahui mengenai kain tenun yang diproduksi di *home industry* Kurniawan Bandar Kidul, Kediri, Jawa Timur.

B. Pembatasan

Hal-hal yang ingin diketahui dalam observasi ini adalah untuk memperoleh data mengenai tenun ikat *home industry* Kurniawan yang meliputi:

1. Proses pembuatan tenun ikat
2. Motif-motif kain tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan

C. Pelaksanaan

Observasi mengenai proses pembuatan tenun ikat pakan dan motif motif tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan dilaksanakan pada 14 Februari- 14 Maret 2014.

PEDOMAN WAWANCARA

A. Tujuan

Pedoman wawancara digunakan untuk mengumpulkan data dan informasi mengenai *home industry* Kurniawan, tenun ikat pakan *home industry* Kurniawan yang ditinjau dari proses pembuatan dan motifnya .

B. Pembatasan

Kegiatan wawancara yang dilakukan dibatasi pada:

1. Sejarah singkat mengenai *home industry* Kurniawan
2. Alat dan bahan yang digunakan untuk membuat kain tenun
3. Proses pembuatan kain tenun
4. Motif-motif kain tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan

C. Pelaksanaan Wawancara

Pelaksanaan wawancara dilakukan selama proses penelitian berlangsung pada narasumber yang berkaitan dengan proses pembuatan kain tenun ikat pakan dan motif-motif kain tenun yang dihasilkan di *home industry* Kurniawan.

DAFTAR PERTANYAAN

- A. Mengenai *home industry* Kurniawan
 - 1. Sejak kapan *home industry* ini berdiri?
 - 2. Siapa yang mendirikan usaha tersebut?
 - 3. Berapa jumlah karyawan yang bekerja di *home industry* ini?
 - 4. Selain dalam bentuk kain, tenunan di sini dibuat dalam bentuk apa saja?
 - 5. Mengapa memilih memproduksi kain tenun ikat pakan?
 - 6. Apa saja bahan yang digunakan dalam proses pembuatan kain tenun?
 - 7. Darimana bahan diperoleh?
 - 8. Apa saja alat yang digunakan dalam proses pembuatan kain tenun?
 - 9. Bagaimana proses pembuatan kain tenun ikat pakan itu?
 - 10. Bagaimana proses persiapan benang lungsi?
 - 11. Bagaimana proses persiapan benang pakan?
- B. Mengenai proses persiapan benang lungsi
 - 1. Mengenai pewarnaan benang lungsi.
 - a. Bahan apa saja yang digunakan dalam proses ini?
 - b. Berapa takarannya?
 - c. Alat apa sajakah yang digunakan?
 - d. Bagaimana proses pewarnaannya?
 - e. Berapa lama waktu yang dibutuhkan dalam menyelesaikan proses ini?
 - f. Mengapa benang harus direbus?
 - g. Adakah kesulitan yang dialami?
 - h. Mengapa harus dikerjakan oleh dua orang?
 - 2. Mengenai pengelosan benang lungsi
 - a. Di sini proses pengelosan benang disebut apa?
 - b. Bahan apa saja yang dibutuhkan dalam proses ini?

- c. Apa saja alat yang digunakan dalam proses pengelosan benang lungsi ini?
 - d. Berapa lama waktu yang diperlukan?
 - e. Adakah kesulitan yang dialami?
3. Mengenai penghanian
- a. Disini proses penghanian benang lungsi disebut apa?
 - b. Apa saja bahan yang diperlukan dalam proses penghanian benang?
 - c. Apa saja alat yang diperlukan?
 - d. Bagaimana prosesnya?
 - e. Berapa lajur benang yang dibuat pada satu kali proses?
 - f. Berapa jumlah putaran boom tenun yang dilakukan dalam membuat satu lajur benang?
 - g. Kesulitan apa yang dialami dalam mengerjakan proses ini?
 - h. Berapa lama waktu yang diperlukan?
4. Mengenai penyambungan benang
- a. Disini proses penyambungan benang disebut apa?
 - b. Apa saja bahan yang diperlukan?
 - c. Apa saja alat yang diperlukan?
 - d. Bagaimana prosesnya?
 - e. Berapa jumlah benang yang disambung?
 - f. Berapa lama waktu yang diperlukan?
 - g. Kesulitan apa yang dialami dalam mengerjakan proses ini?
- C. Mengenai proses persiapan benang pakan
1. Mengenai pemutihan benang pakan
- a. Bahan apa saja yang digunakan dalam proses ini?
 - b. Berapa takarannya?
 - c. Alat apa sajakah yang digunakan?
 - d. Bagaimana proses pemutihan benangnya?

- e. Berapa lama waktu yang dibutuhkan dalam menyelesaikan proses ini?
- f. Mengapa harus menggunakan potongan bambu dalam memeras benang?
- g. Adakah kesulitan yang dialami?
- h. Mengapa harus dikerjakan oleh dua orang?

2. Mengenai penataan benang pada bidang

- a. Disini proses penataan benang pada bidang disebut apa?
- b. Apa saja bahan yang diperlukan dalam proses tersebut?
- c. Apa saja alat yang diperlukan?
- d. Bagaimana prosesnya?
- e. Berapa lama waktu yang diperlukan?
- f. Berapa lajur benang yang dibuat pada satu kali proses?
- g. Berapa jumlah putaran bidang yang diperlukan dalam membuat satu lajur benang?
- h. Kesulitan apa yang dialami dalam mengerjakan proses ini?
- i. Bagaimana cara mengatasi masalah yang terjadi?

3. Mengenai penggambaran pola motif

- a. Apa saja alat yang diperlukan dalam proses ini?
- b. Mengapa harus menggunakan spidol dengan banyak warna?
- c. Bagaimana prosesnya?
- d. Mengapa cara menggambaranya harus menggunakan garis putus-putus?
- e. Kesulitan apa yang dialami dalam mengerjakan proses ini?
- f. Berapa lama waktu yang diperlukan?

4. Mengenai pengikatan motif

- a. Apa saja bahan yang diperlukan dalam proses pengikatan motif?
- b. Apa saja alat yang digunakan?
- c. Bagaimana prosesnya?

- d. Berapa lama waktunya?
 - e. Apakah cara mengikat motif benang itu selalu sama?
 - f. Apakah ada kesulitan/masalah yang dialami?
 - g. Bagaimana cara mengatasi masalah yang dialami?
5. Mengenai proses melepas kumparan benang pakan dari bidang
- a. Apa bahan yang dibutuhkan dalam proses melepas kumpaan benang dari bidang?
 - b. Apa alat apa yang diperlukan dalam proses tersebut?
 - c. Bagaimana cara mengerjakan proses ini?
 - d. Berapa lama waktu yang diperlukan?
 - e. Apakah kesulitan yang dialami dalam mengerjakan proses ini?
6. Mengenai pewarnaan benang
- a. Apa saja bahan yang diperlukan dalam proses pewarnaan benang pakan?
 - b. Berapa jumlah takaran bahan-bahan tersebut?
 - c. Apa saja alat yang diperlukan?
 - d. Berapa lama waktu yang diperlukan dalam mengerjakan proses tersebut?
 - e. Bagaimana prosesnya?
 - f. Apakah ada kesulitan yang dialami dalam mengerjakan proses tersebut?
7. Mengenai proses melepas ikatan motif
- a. Apakah alat-alat yang digunakan dalam proses melepas ikatan motif?
 - b. Berapa lama waktu yang diperlukan dalam mengerjakan proses tersebut?
 - c. Bagaimana cara mengerjakan proses tersebut?
 - d. Apakah cara melepas ikatan motif selalu sama pada motif-motif yang berbeda?

- e. Adakah kesulitan yang dialami dalam mengerjakan proses tersebut?
- f. Apa akibatnya apabila benang yang putus tidak langsung disambung?

8. Mengenai proses *mindah*

- a. Apa sajakah alat-alat yang diperlukan dalam proses *mindah*?
- b. Bagaimana prosesnya?
- c. Berapa lama waktu yang diperlukan dalam proses *mindah* tahap awal?
- d. Berapa lama waktu yang diperlukan dalam proses *mindah* tahap akhir?
- e. Adakah kesulitan/masalah yang dialami dalam mengerjakan proses tersebut?
- f. Bagaimana cara mengatasi masalah yang timbul?

9. Mengenai pemaletan benang

- a. Di sini proses pemaletan benang disebut apa?
- b. Bahan apa saja yang dibutuhkan dalam proses tersebut?
- c. Apa saja alat yang digunakan dalam proses pemaletan?
- d. Berapa lama waktu yang diperlukan?
- e. Adakah kesulitan yang dialami?

D. Mengenai Penenunan

- a. Bahan-bahan apa saja yang diperlukan dalam proses penenunan?
- b. Apa saja alat yang diperlukan dalam proses tersebut?
- c. Berapa lama waktu yang diperlukan untuk menghasilkan satu potong kain tenun?
- d. Bagaimana proses penenunan itu?
- e. Adakah kesulitan/masalah yang dialami dalam mengerjakan proses penenunan?
- f. Bagaimana cara mengatasi masalah yang timbul?

- E. Motif yang digunakan sebagai ragam hias kain tenun
 - 1. Motif apa yang digunakan sebagai ragam hias kain tenun?
 - 2. Mengapa ada motif-motif yang tidak diberi nama?
 - 3. Apakah motif khas kain tenun dari *home industry* ini?
 - 4. Mengapa menggunakan motif-motif tersebut?

PEDOMAN DOKUMENTASI

A. Tujuan

Pedoman dokumentasi digunakan untuk mencari dan mengumpulkan data-data tertulis dan foto-foto yang berkaitan dengan penelitian.

B. Pembatasan

Dokumentasi yang digunakan dalam penyusunan laporan penelitian mengenai tenun ikat ATBM di *home industry* Kurniawan bandar Kidul Kediri Jawa Timur adalah:

1. Dokumentasi tertulis yang memperkuat data mengenai tenun ikat.
2. Dokumentasi berupa gambar atau foto yang berkaitan dengan fokus penelitian dan dikumpulkan selama penelitian dan penyusunan data berlangsung.

C. Pelaksanaan

Pencarian dokumentasi dilakukan selama proses penelitian dan penyusunan data terhadap objek-objek pengamatan penelitian di *home industry* Kurniawan, dan dokumentasi tertulis dari buku-buku dan laporan ilmiah yang berkaitan dengan fokus penelitian

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Alfiah Rahmadayanti
Umur : 15thn
Pekerjaan : ngecek, nyekir
Alamat : Bandar Kidul gang 7

Menerangkan bahwa:

Nama : Nur Meita Sari
Nim : 10207244006
Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan
Jurusan : Pendidikan Seni Rupa
Fakultas : Fakultas Bahasa dan Seni

Benar-benar telah mengadakan kegiatan penelitian. Demikian surat keterangan ini dibuat agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Kediri,


(Alfiah)

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Aeval Fayri
Umur : 29
Pekerjaan : Swasta
Alamat : BANDAR KIDUL 8

Menerangkan bahwa:

Nama : Nur Meita Sari
Nim : 10207244006
Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan
Jurusan : Pendidikan Seni Rupa
Fakultas : Fakultas Bahasa dan Seni

Benar-benar telah mengadakan kegiatan penelitian. Demikian surat keterangan ini dibuat agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Kediri,.....

(Aeval Fayri)

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : BAHROJI

Umur : 39

Pekerjaan :

Alamat :

Menerangkan bahwa:

Nama : Nur Meita Sari

Nim : 10207244006

Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan

Jurusan : Pendidikan Seni Rupa

Fakultas : Fakultas Bahasa dan Seni

Benar-benar telah mengadakan kegiatan penelitian. Demikian surat keterangan ini dibuat agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Kediri,.....



(BAHROJI)

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : ISTIYANA
Umur : 38
Pekerjaan :
Alamat : JL. KH. AGUS SALIM

Menerangkan bahwa:

Nama : Nur Meita Sari
Nim : 10207244006
Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan
Jurusan : Pendidikan Seni Rupa
Fakultas : Fakultas Bahasa dan Seni

Benar-benar telah mengadakan kegiatan penelitian. Demikian surat keterangan ini dibuat agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Kediri,.....


(ISTIYANA)

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : H MUSTA'IN

Umur : 70 Th

Pekerjaan : PEMILIK PRODUKSI TENUN

Alamat : BANDAR KIDUL, GANG 8, KEDIRI

Menerangkan bahwa:

Nama : Nur Meita Sari

Nim : 10207244006

Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan

Jurusan : Pendidikan Seni Rupa

Fakultas : Fakultas Bahasa dan Seni

Benar-benar telah mengadakan kegiatan penelitian. Demikian surat keterangan ini dibuat agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Kediri,.....


2 (H MUSTA'IN)

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:


Nama : Siti Nurul K
Umur : 26 th
Pekerjaan : Ibu rumah tangga (Pengikat)
Alamat : bandar kidul 60 8

Menerangkan bahwa:

Nama : Nur Meita Sari
Nim : 10207244006
Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan
Jurusan : Pendidikan Seni Rupa
Fakultas : Fakultas Bahasa dan Seni

Benar-benar telah mengadakan kegiatan penelitian. Demikian surat keterangan ini dibuat agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Kediri,.....

()
Siti Nurul K -

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : SUNARTI

Umur : 53

Pekerjaan : SUASTA ONCEK SAMPA MINDAH

Alamat : BARIDAR KIDOL

Menerangkan bahwa:

Nama : Nur Meita Sari

Nim : 10207244006


Prodi : Pendidikan Seni Kerajinan

Jurusan : Pendidikan Seni Rupa

Fakultas : Fakultas Bahasa dan Seni

Benar-benar telah mengadakan kegiatan penelitian. Demikian surat keterangan ini dibuat agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Kediri,.....


(SUNARTI)